

湖州乐通电子科技有限公司
年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材
料 1500 万个项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：湖州乐通电子科技有限公司

编制单位：湖州中环安生态环境规划设计有限公司

2024 年 4 月



建设单位法人代表： (签字)

朱剑文

编制单位法人代表： (签字)

何文忠

项 目 负 责 人：朱剑文

填 表 人：何文忠

建设单位：湖州乐通电子科技有限公司(盖



电话：13567288383

传真：/

邮编：313012

地址：湖州市南浔区双林镇维多利亚大道3号

编制单位：湖州中环安生态环境规划设计有限公司(盖章)



电话：13362209633

传真：/

邮编：313200

地址：浙江省湖州市德清县阜溪街道长虹中街198号阜溪街道办事处

表一

建设项目名称	年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目				
建设单位名称	湖州乐通电子科技有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	湖州市南浔区双林镇维多利亚大道 3 号				
主要产品名称	铁氧软磁材料 非晶合金软磁材料（实际不实施）				
设计生产能力	年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个				
实际生产能力	年产铁氧软磁材料 800 吨				
建设项目环评时间	2021 年 6 月	开工建设时间	2022 年 10 月		
调试时间	2023 年 6 月	验收现场监测时间	2023 年 7 月 12 日、7 月 14 日、7 月 25 日、7 月 26 日、9 月 21 日、9 月 22 日、12 月 9 日、12 月 10 日		
环评报告表审批部门	湖州市生态环境局南浔分局 湖浔环建[2021]54 号	环评报告表编制单位	浙江清雨环保工程技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	2000 万元	环保投资总概算	203 万元	比例	10.15%
实际总概算	1725 万元	环保投资总概算	171 万元	比例	9.91%
验收监测依据	1. 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环境保护总局【2011】第 13 号令）； 2. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》； 3. 《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）； 4. 《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）； 5. 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）； 6. 《地表水环境质量监测技术规范(HJ 91.2-2022)》； 7. 《水污染物排放总量监测技术规范》（HJ/T92-2002）； 8. 《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T373-2007）；				

验收监测
评价标准、
标号、级
别、限值

9.《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）；

10.《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；

11.《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；

12.《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T373-2007）；

13.《湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目环境影响报告表》（浙江清雨环保工程技术有限公司）；

14.《关于湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目环境影响报告表的审查意见》（湖潯环建[2021]54 号）。

1.1 废水验收标准

生活污水纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，见表 1-1。

表 1-1 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准

单位：mg/L（除 pH 外）

水质指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	总 锌	总 铜	石 油 类	NH ₃ -N	TP
三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	≤5	≤2	≤20	≤35	≤8

注：NH₃-N、磷酸盐（以 P 计）纳管执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）。

本项目回用水执行标准由企业自行制定，见表 1-2。

表 1-2 回用水执行标准

水质指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	总 锌	总 铜
三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	≤5	≤2

1.2 废气验收标准

本项目废气主要为粉尘废气、预烧废气、喷雾干燥废气、烧结废气和油烟废气。

（1）粉尘废气（配料、搅拌、振动筛分等）

颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的新污染源大气污染物排放限值，见表 1-3。

表 1-3 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	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	
		排气筒高度 (m)	二级标准	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度 最高点	1.0

(2) 预烧废气、喷雾干燥废气

天然气燃烧废气污染物指标执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的“新污染源、二级标准”，根据《湖州市人民政府办公室关于印发湖州市大气环境质量限期达标规划的通知》（湖政办发[2019]13号），暂未制订行业排放标准的，原则上按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米实施改造，见表 1-4。

表 1-4 预烧废气、喷雾干燥废气排放标准

单位：mg/m³（除烟气黑度外）

污染物名称	烟尘浓度	SO ₂	NO _x	烟气黑度级	烟囱最低允许高度 (m)
排放标准	30	200	300	1	15

(3) 喷雾干燥废气、烧结废气

喷雾干燥废气中的非甲烷总烃和烧结废气中的颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的新污染源大气污染物排放限值，见表 1-5。

表 1-5 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	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	
		排气筒高度 (m)	二级标准	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度 最高点	1.0
非甲烷总烃	120	15	10		4.0

臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准，具体见表 1-6。

表 1-6 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物	排放量 (kg/h)		厂界标准值
	排气筒高度 (m)	二级	浓度 (mg/m ³)
臭气浓度	15	2000（无量纲）	20（无量纲）

厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A1 中的特别排放限值，见表 1-7。

表 1-7 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

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

(4) 食堂油烟废气

油烟废气排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的小型规模标准，见表 1-8。

表 1-8 《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）

规 模	大型	中型	小型
基准灶头数	≥6	≥3, < 6	≥1, < 3
最高允许排放浓度, mg/Nm ³	2.0		
净化设施最低去除效率, %	85	75	60

1.3 噪声验收标准

项目所在区域为工业区，厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，见表 1-9。

表 1-9 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

厂界外声环境功能区类别	时段	昼间[dB(A)]	夜间[dB(A)]
3 类		65	55

1.4 固体废物验收标准

(1) 一般固废执行根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）（采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求）和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。

(2) 危险废物应执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）修改单。

1.5 总量控制指标

根据环评及批复，本项目总量控制指标见表 1-10。

表 1-10 环评总量控制建议值

污染物名称		本项目总量控制值 (t/a)
废水 (外排环境量)	水量	1440
	COD _{Cr}	0.072
	氨氮	0.0072
废气 (外排环境量)	颗粒物	0.334
	NO _x	0.476
	VOC _s	0.024

表二

2.1 工程建设内容

2.1.1 本项目环评审批情况简介

湖州乐通电子科技有限公司位于湖州市南浔区双林镇维多利亚大道3号，主要从事铁氧软磁材料的生产与销售。企业于2021年6月委托浙江清雨环保工程技术有限公司编制了《湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料800吨、非晶合金软磁材料1500万个项目环境影响报告表》，并于同年7月通过湖州市生态环境局南浔分局审批，审批文号为湖浔环建[2021]54号。湖州乐通电子科技有限公司已进行排污登记，登记编号为913305035729349840001Y。企业已编制突发环境事件应急预案，并报湖州市生态环境局南浔分局备案（备案编号：3305032021082L）。企业现有职工定员60人，实行一班制生产（其中预烧、喷雾干燥和烧结车间为三班制生产），预烧工段年生产天数为180d，其余工段均为300d。

根据现场踏勘及企业提供资料，企业环保设施竣工时间为2023年7月，环境保护设施调试公示起止时间为2023年7月2日至2023年7月10日，目前产能已基本能达到设计产能（年产铁氧软磁材料800吨、另一产品非晶合金软磁材料不实施，今后也不再实施），各类污染防治措施均已落实到位，因此特申请本项目竣工环境保护验收。

2.1.2 项目工程建设内容

表 2-1 工程建设内容一览表

序号	内容	原环评报批		实际情况		备注
1	产品	铁氧软磁材料、非晶合金软磁材料		铁氧软磁材料		非晶合金软磁材料不实施
2	生产能力	800 吨/年、1500 万个/年		800 吨/年		
3	公用工程	给水	生活给水水源为市政自来水，从地块南侧各引 1 根 DN150 的市政给水管满足本工程的生活消防用水，消防用水和生活给水分设水表计量，室外消防管网成环设置，本市政水压力按 0.25MPa 计。 由当地自来水厂供给，年用水量 3495.22t。	给水	生活给水水源为市政自来水，从地块南侧各引 1 根 DN150 的市政给水管满足本工程的生活消防用水，消防用水和生活给水分设水表计量，室外消防管网成环设置，本市政水压力按 0.25MPa 计。 由当地自来水厂供给，年用水量 3195.22t。	-300t/a（由于非晶合金软磁材料实际不实施，职工人数减少）
		供电	由当地供电公司供电，年用电量为 50 万 kWh，利用现有 315kVA、250kVA 变压器各一台。	供电	由当地供电公司供电，年用电量为 39 万 kWh，利用现有 315kVA、250kVA 变压器各一台。	-11 万 kWh/a（非晶合金软磁材料实际不实施）

		排水	实行雨污分流； 生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州双林水质净化有限公司集中处理； 冷却水：循环使用，定期添加，不排放； 研磨废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 地面清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 初期雨水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 雨水：经厂区内雨水管网排至市政雨水管网。	排水	实行雨污分流； 生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州双林水质净化有限公司集中处理； 冷却水：循环使用，定期添加，不排放； 研磨废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 地面清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 初期雨水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 雨水：经厂区内雨水管网排至市政雨水管网。	/
		供气系统	由湖州新奥燃气有限公司提供，年耗天然气量为 12.6 万 m ³ 。	供气系统	湖州新奥燃气有限公司提供，年耗天然气量为 12.6 万 m ³ 。	/
		压缩空气系统	设置 1 台空压机供应压缩空气，型号为 Q22。	压缩空气系统	设置 1 台空压机供应压缩空气，型号为 Q22。	/
	4	主体工程	生产车间	生产车间	共设有两幢生产车间，其中 1 幢位于办公楼的北侧，作为铁氧软磁材料生产车间；另外一幢（2F）位于厂区西侧，为非晶合金软磁材料车间，1F 为热处理车间（200m ² ），剩余为仓库（400m ² ）；2F 为磁芯卷绕和点胶车间。	由于产品非晶合金软磁材料不实施，因此根据实际生产情况调整布局
		产品及产能	项目产品及产能为年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个。	产品及产能	项目产品及产能为年产铁氧软磁材料 800 吨。	非晶合金软磁材料不实施
	5	辅助工程	办公室	办公室	设有 1 幢办公楼（3F），位于厂区南侧。	/
		循	1.5×1.2×1.2m，3 个，	循	1.5×1.2×1.2m，3 个，	/

		环水池	位于厂区东侧。	环水池	位于厂区东侧。	
6	储运工程	仓库	400m ² ，位于非晶车间 1F。	仓库	600m ² ，位于铁氧软磁材料辅助车间 2F。	由于产品非晶合金软磁材料不实施，因此根据实际生产情况调整布局
7	依托工程	/	/	废水处理	依托湖州双林水质净化有限公司污水管网，废水经预处理后通过市政管网排入湖州双林水质净化有限公司进行深度处理，处理达标后外排。	/
8	环保工程	废气处理	粉尘废气(包括配料(搅拌)工段粉尘、振动筛分工段粉尘)：经收集后通过脉冲布袋除尘装置进行处理，最后通过 15m 高排气筒(DA001)排放； 预烧废气：经金属丝网过滤设备处理后通过 15m 高排气筒(DA002)排放； 喷雾干燥废气：经收集后通过自带的布袋除尘器进行处理，最后通过 15m 高排气筒(DA003)排放； 烧结废气：经收集后通过风冷+金属丝网过滤+CO 催化燃烧装置进行处理，最后通过 15m 高排气筒(DA004)排放； 点胶废气：经收集后通过二级活性炭吸附装置进行处理，最后通过 15m 高排气筒(DA005)排放； 油烟废气：经收集后经油烟净化装置处理后通过架设于食堂屋顶的排气筒(DA006)高空排放。	废气处理	粉尘废气(包括配料(搅拌)工段粉尘、振动筛分工段粉尘)：经收集后通过脉冲布袋除尘装置进行处理，最后通过 15m 高排气筒(DA001)排放； 预烧废气：经金属丝网过滤+喷淋塔处理后通过 15m 高排气筒(DA002)排放； 喷雾干燥废气：经收集后通过自带的布袋除尘器进行处理，最后通过 15m 高排气筒(DA003)排放； 烧结废气：经收集后通过风冷+金属丝网过滤+CO 催化燃烧装置进行处理，最后通过 15m 高排气筒(DA004)排放； 油烟废气：经收集后经油烟净化装置处理后通过架设于食堂屋顶的排气筒(DA005)高空排放。	预烧废气为减少颗粒物的产生增加一套喷淋塔处理； 由于产品非晶合金软磁材料不实施，因此不产生点胶废气
		废水处理	设一座沉淀池，1.5×1.2×1.2m，3 个，位于厂区北侧。	废水处理	设一座沉淀池，1.5×1.2×1.2m，3 个，位于辅助车间 1F。	将清洗车间调整至辅助车间 1F，因

		理	生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州双林水质净化有限公司集中处理； 冷却水：循环使用，定期添加，不排放； 研磨废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 地面清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 初期雨水：经三级沉淀后回用于生产，不排放。	理	生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州双林水质净化有限公司集中处理； 冷却水：循环使用，定期添加，不排放； 研磨废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 地面清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，不排放； 初期雨水：经三级沉淀后回用于生产，不排放。	此沉淀池调整至辅助车间 1F
		噪声防治	安装隔声门窗；对主要噪声源设置隔声、减振、消声等措施；生产时关闭车间隔声门窗。	噪声防治	安装隔声门窗；对主要噪声源设置隔声、减振、消声等措施；生产时关闭车间隔声门窗。	/
		固废处置	项目有一个危废库（厂区西北角，10m ² ）。 生活垃圾：收集后委托当地环卫部门清运处理，不排放； 生产固废：废包装桶、废包装瓶、废除尘布袋、废金属丝网、废催化剂、废活性炭和废机油收集后委托有资质单位进行处置；废包装材料收集后出售给物资回收公司；次品降价出售；收集的粉尘和废渣经收集后回用于生产。	固废处置	设一个危废库（铁氧软磁材料辅助车间 1F，30m ² ）。 生活垃圾：收集后委托当地环卫部门清运处理，不排放； 生产固废：废包装桶、废包装瓶、废除尘布袋、废金属丝网、废催化剂和废机油收集后委托有资质单位进行处置；废包装材料收集后出售给物资回收公司；次品降价出售；收集的粉尘和废渣经收集后回用于生产。	由于产品非晶合金软磁材料不实施，因此不产生废胶水包装瓶及废活性炭
		环境风险	设一座初期雨水池，2×1.5×1m，位于厂区北侧。 配备干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。	环境风险	设一座初期雨水池，2×1.5×1m，位于厂区北侧。 配备干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。	/
9	总投资	2000 万元		1725 万元		-275 万元
10	环保投资	203 万元		171 万元		-32 万元

2.1.3 项目主要产品方案

表 2-2 企业实际产品方案与报批情况对照表

序号	产品名称	规格	包装形式	设计年产量	2023 年 8 月 ~2024 年 1 月 实际产量	折算年产量
1	铁氧软磁材料	F2BP T25*12*15	箱装	280t	122t	250t
2		F10 SCRC 90B		230t	102t	204t
3		F10 T9*3*5-C 绿色		80t	39t	78t
4		F18 T31*14*19		160t	26t	52t
5		F2BP R4*10		50t	18t	36t
小计		/		800t	307t	620t
6	非晶合金软磁材料	UT2110PZ2	箱装	800 万个	/	/
7		UT3210YH2		700 万个	/	/
小计		/		1500 万个	/	/

2.1.4 项目主要生产设备情况

表 2-3 生产设备情况一览表

序号	设备名称	规格型号	环评报批数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	实验电窑	W20 型	1	1	/
2	实验球磨机	005 型	1	1	/
3	天然气窑炉	L=14M	1	1	/
4	搅拌机	1800 型	1	1	/
5	压饼机	100 型	1	1	/
6	球磨机	2T	2	2	/
7	砂磨机	MA-500	1	0	-1
8	喷雾干燥造粒塔	65 型	1	1	/
9	混料机	MA-300	1	1	/
10	回转式粉末成型机	500 型	3	3	/
11	回转式粉末成型机	300 型	2	2	/
12	全自动粉末成型机	15 吨	2	2	/
13	全自动粉末成型机	10 吨-双轴双向	1	1	/
14	全自动粉末成型机	HPP-60F	5	5	/
15	回转式粉末成型机	NRP330	3	3	/
16	磁芯倒角机	DJJ08	2	2	/
17	连续式烧结炉	L=20M	1	1	/
18	全自动隧道窑炉	L=24M	1	1	/

19	通过式磨床	400	2	2	/
20	旋转式抛光机	60	1	1	/
21	超声波清洗机	GZ-2000B	1	1	/
22	搅拌桶	3m ³	1	1	/
23	搅拌桶	1000L	1	1	/
24	PVA 溶胶桶	300L	1	1	/
25	自动卷绕机	小型	11	0	-11
26	自动卷绕机	小型	2	0	-2
27	自动卷绕机	小型	3	0	-3
28	自动测试机	小型转盘式	1	0	-1
29	自动卷绕机	DHFX-II-A	1	0	-1
30	卧式真空退火炉	70 型	1	0	-1
31	卧式横磁炉	25 型	2	0	-2
32	立式横磁炉	50 型	2	0	-2
33	螺杆式空气压缩机	Q22	1	1	/
34	变压器	315kVA	1	1	/
35	变压器	250kVA	1	1	/



全自动隧道窑炉



全自动粉末成型机



喷雾干燥造粒塔



天然气窑炉



超声波清洗机

2.1.5 验收范围及内容

湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目位于湖州市南浔区双林镇维多利大道 3 号。环评设计产能为年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个，其中非晶合金软磁材料实际不实施，因此本次验收范围为年产铁氧软磁材料 800 吨。

本次验收范围及内容如下：

- ①废水——生活污水、回用水排放去向及落实情况，为具体检测内容。
- ②废气——项目各废气排放及处理情况，为具体检测内容。
- ③噪声——项目厂界噪声，为具体检测内容。
- ④固体废物——项目产生的固体废物为检查内容。
- ⑤工程环评及环评批复落实情况、环保设施的建设运行情况、环境风险落实情况、环保机构及规章制度建设情况等，为本工程验收报告的检查内容。

2.1.6 原有工程情况

本项目为新建项目，无原有污染情况。

2.2 原辅材料消耗及水平衡

2.2.1 原辅材料消耗

表 2-4 原辅材料和能源消耗对照表

序号	原辅材料	包装形式/形态	报批年耗量 (t)	2023 年 8 月~2028 年 1 月 (t)	折算全年消耗量 (t)	折算达产情况下年消耗量 (t)	变化量 (t/a)
1	氧化铁	1000kg/袋/粉末	360	260	520	670	+310
2	氧化锌	25kg/袋/粉末	292	43	86	112	-180
3	氧化铜	25kg/袋/粉末	50	8	16	20	-30
4	氧化镁	25kg/袋/粉末	150	20	40	50	-100
5	匣钵	5 个/箱/固态	2400个	1000 个	2000 个	2580 个	+180 个/a
6	模具	20 套/箱/固态	120套	35 套	70 套	90 套	-30 套/a
7	纸箱	散装/固态	3.6万个	1.46 万个	2.95 万个	3.8 万个	+0.2 万个/a
8	泡沫片	100 片/箱/固态	3.6万片	1.46 万片	2.95 万片	3.8 万片	+0.2 万片/a
9	塑料片	100 片/箱/固态	2.4万片	0.97 万片	1.94 万片	2.5 万片	+0.1 万片/a
10	塑料卡扣	1000 个/箱/固态	120万个	48 万个	95 万个	125 万个	+5 万个/a
11	硬脂酸锌	100kg/袋/颗粒状	2	0.77	1.55	2	/
12	PVA颗粒	100kg/袋/颗粒状	2.2	0.85	1.7	2.2	/

13	钢球	250kg/袋/球状	12	3.8	7.75	10	-2
14	非晶纳米合金	500kg/袋/固态	360	0	0	0	实际未实施
15	胶壳	100 套/箱/固态	1500万套	0	0	0	
16	硅胶	100kg/箱/固态	1.2t	0	0	0	
17	纸箱	散装/固态	2.4万个	0	0	0	
18	塑料片	100 片/箱/固态	12万片	0	0	0	
19	水	/	3495.22	1250	2500	3195.22	-300
20	电	/	50万kWh	15 万 kWh	30 万 kWh	39 万 kWh	-11 万 kWh/a
21	天然气	管道	12.6万m ³	4.84 万 m ³	9.7 万 m ³	12.6 万 m ³	/

注：

(1) 原辅材料根据实际生产情况有所调整；

(2) 非晶合金软磁材料实际未实施。



成品仓库



原料仓库

a) 项目部分原辅材料理化性质

①氧化铁：化学式 Fe_2O_3 。红色或深红色无定形粉末。相对密度 5~5.25，熔点 1565°C （同时分解）。不溶于水，溶于盐酸和硫酸，微溶于硝酸。遮盖力和着色力都很强，无油渗性和水渗性。在大气和日光中稳定，耐污浊气体，耐高温、耐碱。本品的干法制品结晶颗粒粗大、坚硬，适用于磁性材料、抛光研磨材料。湿法制品结晶颗粒细小、柔软，适用于涂料和油墨工业。

②氧化锌：氧化锌是锌的一种氧化物。难溶于水，可溶于酸和强碱。氧化锌是一种常用的化学添加剂，广泛地应用于塑料、硅酸盐制品、合成橡胶、润滑油、油漆涂料、药膏、粘合剂、食品、电池、阻燃剂等产品的制作中。氧化锌的能带隙和激子束缚能较大，透明度高，有优异的常温发光性能，在半导体领域的液晶显示器、薄膜晶体管、发光二极管等产品中均有应用。

③氧化铜：氧化铜（cupric oxide），化学式 CuO 。是一种铜的黑色氧化物，略显两性，稍有吸湿性。不溶于水，易溶于酸，对热稳定，高温下分解出氧气。氧化铜主要用于制人造丝、陶瓷、釉及搪瓷、电池、石油脱硫剂、杀虫剂，也供制氢、催化剂、绿色玻璃等用。

④氧化镁：是镁的氧化物，一种离子化合物。常温下为一种白色固体。氧化镁以方镁石形式存在于自然界中，是冶镁的原料。氧化镁有高度耐火绝缘性能。经 1000°C 以上高温灼烧可转变为晶体，升至 $1500\sim 2000^\circ\text{C}$ 则成死烧氧化镁（也就是所说的镁砂）或烧结氧化镁。

氧化镁俗称苦土，也称镁氧，氧化镁是碱性氧化物，具有碱性氧化物的通性，属于胶凝材料。白色粉末（淡黄色为氮化镁），无臭、无味、无毒，是典型的碱土金属氧化物，化学式 MgO 。白色粉末，熔点为 2852°C ，沸点为 3600°C ，相对密度为 3.58 (25°C)。溶于酸和铵盐溶液，不溶于酒精。在水中溶解度为 $0.00062\text{g}/100\text{mL}$ (0°C)。 $0.0086\text{g}/100\text{mL}$ (30°C)。暴露在空气中，容易吸收水分和二氧化碳而逐渐成为碱式碳酸镁，轻质品较重质品更快，与水结合在一定条件下生成氢氧化镁，呈微碱性反应，饱和水溶液的 pH 为 10.3。溶于酸和铵盐难溶于水，其溶液呈碱性。不溶于乙醇。在可见和近紫外光范围内有强折射性。菱镁矿 (MgCO_3)、白云石 ($\text{MgCO}_3 \cdot \text{CaCO}_3$) 和海水是生产氧化镁的主要原料。热分解菱镁矿或白云石得氧化镁。用消石灰处理海水得氢氧化镁沉淀，灼烧氢氧化镁得氧化镁。也可用海水综合利用中得到的氯化镁卤块或提溴后的卤水为原料，加氢氧化钠或碳酸钠等生成氢氧化镁或碱式碳酸镁沉淀，再灼烧得氧化镁。中国主要采用以菱镁矿、白云石、卤水或卤块为原料。

⑤硬脂酸锌：分子式： $\text{C}_{36}\text{H}_{70}\text{O}_4\text{Zn}$ ，白色粉末，不溶于水，溶于热的乙醇、苯、甲苯、松节油等有机溶剂；遇到酸分解成硬脂酸和相应的盐；在干燥的条件下有火险性，自燃点 900°C ；有吸湿性。主要用作苯乙烯树脂、酚醛树脂、胺基树脂的润滑剂和脱模剂。硬脂酸锌可用作热稳定剂；润滑剂；润滑脂；促进剂；增稠剂等。例如一般可作为 PVC 树脂热稳定剂。用于一般工业透明制品；与钙皂并用，可用于无毒制品，一般本品多用于软制品，但近年已经开始用硬透明制品如矿泉水瓶，上水管等制品，本品润滑性好，可以改善结垢析出现象，还可作为润滑剂，脱模剂，和油漆的平光剂，涂料的添加剂。

表 2-5 硬脂酸锌理化性质分析

标识	中文名：硬脂酸锌	英文名：ZINC STEARATE; Octadecanoic acid, zinc salt	
	分子式：C ₃₆ H ₇₀ O ₄ Zn	分子量：632.3	UN 编号：无资料
	危险类别：/	危规号：/	CAS 号：557-05-1
	包装标志：无资料	包装类别：Z01	
理化性质	外观与性状：白色粉末		
	溶解性：不溶于水，溶于热的乙醇、苯、甲苯、松节油等有机溶剂		
	熔点（℃）：130	沸点（℃）：无资料	
	相对密度：1.10g/cm ³ （25℃）		
危险性	燃烧性：无资料	闪点（℃）：277	
	爆炸下限（%（v/v））：20（g/m ³ ）	爆炸上限（%（v/v））：无资料	

	引燃温度（℃）：420	临界温度：无资料
	禁忌物：强酸、强氧化剂	避免接触条件：/
	危险特性：遇明火、高热可燃。	
	燃烧（分解）产物：一氧化碳、二氧化碳、氧化锌。	
	灭火方法：尽可能将容器从火场移至空旷处。灭火剂：雾状水、泡沫、干粉、二氧化碳、砂土。	
毒性	LD ₅₀ ：无资料。	
健康危害	人吸入本品可发生支气管肺炎。美国有使用硬脂酸锌作痱子粉而发生中毒的病例报道。 长期吸入硬脂酸锌粉尘可引起尘肺，患者有气促、咳嗽、咳痰等症状。	
急救	皮肤接触：脱去污染的衣着，用流动清水冲洗。 眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。 吸入：脱离现场至空气新鲜处。如呼吸困难，给输氧。就医。 食入：饮足量温水，催吐。就医。	
防护	工程控制：密闭操作，局部排风。 呼吸系统防护：空气中粉尘浓度较高时，建议佩戴自吸过滤式防尘口罩。 眼睛防护：必要时，戴化学安全防护眼镜。 身体防护：穿一般作业防护服。 手防护：戴一般作业防护手套。 其他防护：工作完毕，淋浴更衣。注意个人清洁卫生。	
应急处理	隔离泄漏污染区，限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿一般作业工作服。避免扬尘，小心扫起，置于袋中转移至安全场所。若大量泄漏，用塑料布、帆布覆盖。收集回收或运至废物处理场所处置。	
储运	储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。应与氧化剂、酸类分开存放，切忌混储。配备相应品种和数量的消防器材。储区应备有合适的材料收容泄漏物。	

⑥ PVA 颗粒：亦称聚乙烯醇环保胶，均外购成品，现场不配制。分子式： $(CH_2CHOH)_n$ ，乳白色或微黄色的蜡状薄片（或颗粒），有良好的耐摩性和粘结力。能耐酸、碱、油脂和润滑剂的侵蚀。溶于热水；不溶于冷水和大多数有机溶剂。

表 2-6 PVA 理化性质分析

标识	中文名：聚乙烯醇	英文名：polyvinyl alcohol,vinylalcohol polymer	
	分子式：[C ₂ H ₄ O] _n	分子量：/	UN 编号：无资料
	危险类别：本品可燃，具刺激性	危规号：32196	CAS 号：9002-89-5
	包装标志：无资料	包装类别：Z01	
理化性质	外观与性状：白色片状、絮状或粉末状固体		
	溶解性：可溶		
	熔点（℃）：230~240	沸点（℃）：无资料	
	相对密度：1.31~1.34g/cm ³ （结晶体）		
危险性	燃烧性：无资料	闪点（℃）：79	
	爆炸下限（%（v/v））：125（g/m ³ ）	爆炸上限（%（v/v））：无意义	

	引燃温度（℃）：410（粉云）	临界温度：无资料
	禁忌物：强氧化剂	避免接触条件：/
	危险特性：粉体与空气可形成爆炸性混合物，当达到一定浓度时，遇火星会发生爆炸。加热分解产生易燃气体。	
	燃烧（分解）产物：一氧化碳、二氧化碳。	
	灭火方法：消防人员须佩戴防毒面具、穿全身消防服，在上风向灭火。灭火剂：雾状水、泡沫、干粉、二氧化碳、砂土。	
毒性	无资料。	
健康危害	吸入、摄入或经皮肤吸收后对身体有害，对眼睛和皮肤有刺激作用。	
急救	皮肤接触：脱去污染的衣着，用流动清水冲洗。 眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。 吸入：脱离现场至空气新鲜处。如呼吸困难，给输氧。就医。 食入：饮足量温水，催吐。就医。	
防护	呼吸系统防护：空气中粉尘浓度超标时，必须佩戴自吸过滤式防尘口罩。紧急事态抢救或撤离时，应该佩戴空气呼吸器。 眼睛防护：戴化学安全防护眼镜。 身体防护：穿防毒物渗透工作服。 手防护：戴橡胶手套。 其他防护：工作现场严禁吸烟。保持良好的卫生习惯。	
应急处理	隔离泄漏污染区，限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿防毒服。避免扬尘，小心扫起，置于袋中转移至安全场所。也可以用大量水冲洗，洗水稀释后放入废水系统。若大量泄漏，用塑料布、帆布覆盖。收集回收或运至废物处理场所处置。	
储运	储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。应与氧化剂分开存放，切忌混储。配备相应品种和数量的消防器材。储区应备有合适的材料收容泄漏物。	

注：根据《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量”，其他胶粘剂限量值为 50g/kg，而本项目 PVA 颗粒中 VOCs 含量为 0.535g/kg，符合要求。

2.2.2 水平衡

项目水平衡图见图 2-1。

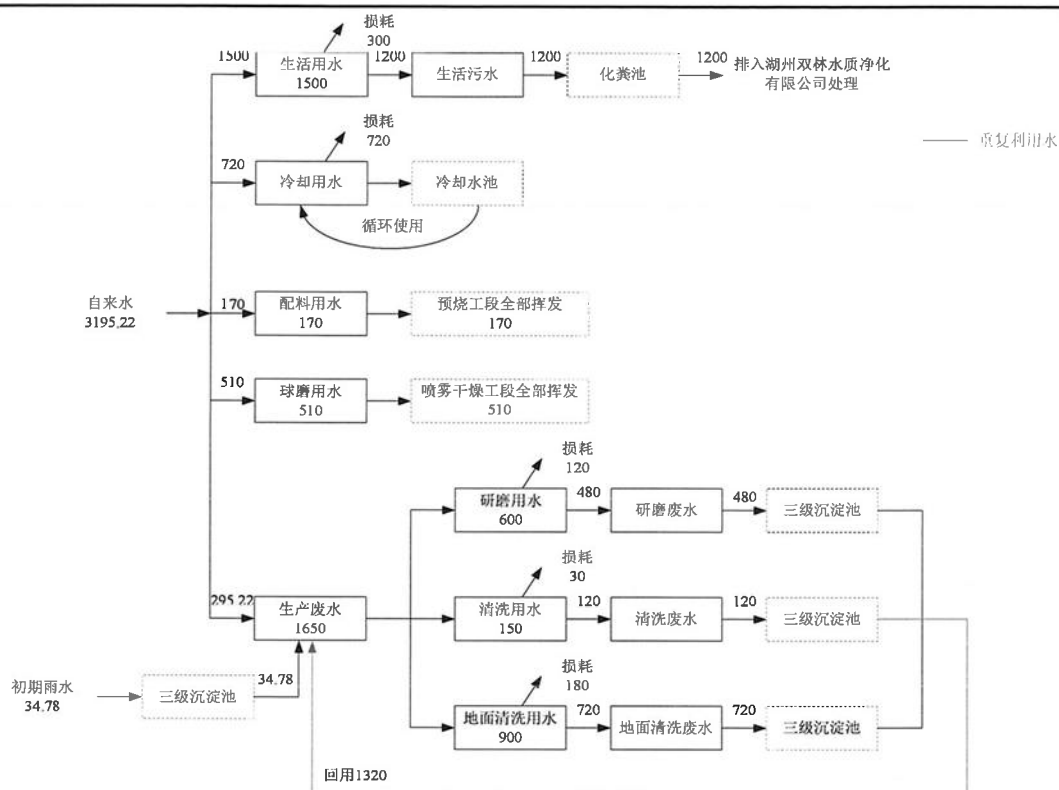


图 2-1 项目水平衡图 (单位: t/a) — 达产情况下水平衡图

2.3 主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

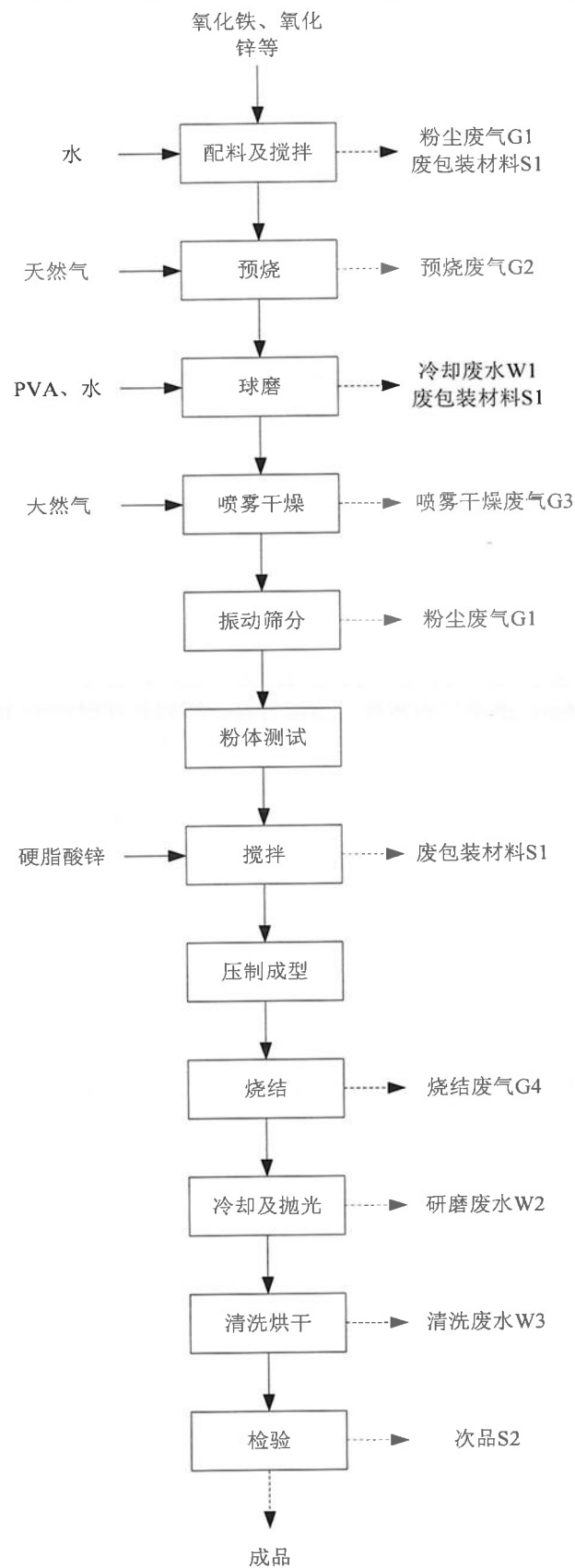


图 2-2 铁氧软磁材料生产工艺流程和产污流程图

表 2-7 铁氧软磁材料生产工艺流程说明

序号	工序名称	工艺流程	产污状况
1	原材料入厂及暂存	氧化铁、氧化锌、氧化铜、氧化镁及 PVA 胶（聚乙烯醇）等原材料汽运入厂后，分类暂存于生产车间的原材料贮存区。 氧化铁、氧化锌、氧化铜、氧化镁等原料均为袋装粉状料，为保持车间洁净，原材料贮存区设置为密闭结构，同时加强车间地面清扫，物料装卸操作过程中注意文明操作，以免造成包装袋破损，造成物料遗撒。	/
2	配料及搅拌	人工用手推车/铲车将氧化铁、氧化锌、氧化铜、氧化镁运至配料车间，在密闭配料间手工用剪刀剪开外包装物，按工艺配方要求，将各原材料经电子秤称量后人工投料至混合机，缓慢倒入，以减少粉尘的产生。然后加 20%水搅拌，时间为 30min。 搅拌后的原材料经出料口落入输送带输送至压饼机压饼，形成饼状。	粉尘废气 G1 废包装材料 S1
3	预烧	饼状物料由人工用手推车/铲车将其运至预烧车间，由推进器推入天然气炉窑中进行预加热，预加热温度为 1100℃，时间为 20h，炉窑长度为 13m，宽为 4m，高为 1.7m。 整个天然气炉窑分为三段，第一段为升温段，长度为 6m，进窑口为常温，逐渐升温，物料在此时间为 10h；第二段为高温段，长度为 4m，1100℃，时间为 5h；第三段为冷却段，自然冷却，长度为 3m，此段不加热，时间为 5h，待物料出口时温度降为 200℃左右。 此时物料中的水分挥发成水蒸气，加强车间通风，对周围环境基本无影响。 经过预加热后进入下一道工序。	预烧废气 G2
4	球磨	饼状物料由人工用手推车/铲车将其运至球磨车间，人工投入球磨机中，加 60%水进行湿法球磨，时间为 12h，形成料浆。 球磨结束后，在 4kg 气压下，料浆由管道输送至搅拌桶中，与 PVA 进行混合（添加为 10%左右，预先在 90℃温度下熔融，时间为 12h，电加热）。 混合均匀后经输送泵送入储料罐（为喷雾干燥造粒塔的部分，1.5m ³ ）内暂存。 整个球磨过程在密封的球磨机、搅拌桶内部进行，同时球磨过程中加入 60%的水分，故球磨过程产生尘可忽略不计。 球磨机需要冷却水以降低工作过程中产生的热量，项目建造循环水池 1 座（1.5×1.2×1.2m，3 个），该废水经冷却后循环使用，需要定期补充添加因蒸发所消耗的水量。	冷却废水 W1 废包装材料 S1
5	喷雾干燥	储料罐内的料浆经过滤、加压后泵入喷雾干燥机喷头，料浆雾化成 100μm 左右的雾滴；天然气燃烧将空气加热至 350~450℃，经风机送入喷雾干燥机干燥塔内；雾滴与热空气充分混合，水分迅速蒸发，料浆被干燥成粉体，在重力作用下沉降至燥塔底部的出料口，此过程仅需 1min 左右。	喷雾干燥废气 G3

		此时物料中的水分全部挥发成水蒸气，加强车间通风，对周围环境基本无影响。 沉降至干燥塔底部的粒度大于 50μm 粉体经出料口流入振动筛内，粒度小于 50μm 左右的粉体一部分经旋风分离器顶部漩涡室，在重力作用下沉降至旋风分离器底部，较细的粉体过旋风分离器后经过布袋除尘。粒度小于 50μm 左右的粉体定期收集后回用于球磨工序。	
6	振动筛分	干燥的粉体经喷雾干燥机底部的出料口流入密闭电振动筛，筛选出粒径 50~160 目的粉体存放在存料桶中（圆锥形，上方 Φ 800，底部为一小口，且配有阀门）运至后续的压制车间；筛选出粒径大于 160 目的粉体通过输送带运至球磨机重新球磨。	粉尘废气 G1
7	粉体测试	人工抽取部分粉体，通过水分测试仪、粒度分布筛分等方面的测试。将测试结果反馈至生产线，以便对生产工艺参数进行调整优化。	/
8	搅拌	将存料桶由行吊至 2.5m 高平台上，打开底部阀门，将物料投入混料机中，此时添加硬脂酸锌（添加量为 0.1% 左右，硬脂酸锌主要作用是脱模），正转搅拌 10min 至混合均匀。反转出料至存料桶。 投料时由于锥形收集桶底部出料口较小，而混料机上 方配有锥形漏斗，漏斗上方比锥形收集桶底部出料口 稍微大一点，混料时为密闭状态，在此工段中几乎不 产生粉尘，可忽略不计。	废包装材料 S1
9	压制成型	将收集桶由行吊至 2.5m 高平台上，打开底部阀门，将 粒径 50~160 目的粉体通过自由落体方式至粉末成型机 预备存料桶（下料口与存料桶距离仅为 20cm，此过程 几乎不产生粉尘，可忽略不计），然后通过管道流至 全自动粉末成型机制成不同规格的产品。	/
10	烧结	人工将压制成型的半成品送入连续式烧结炉和全自动 隧道窑炉进行烧结，通过高温烧结使半成品中矿物质 晶体进行熔融和重新排列形成新的晶体，一般形成尖 晶石结构铁氧体。烧结温度大约 1200 $^{\circ}$ C，烧结时间约 20~24h，窑炉的生产周期为 2 天/次，电加热，炉窑长 度均为 20m，宽为 1.8m，连续式烧结炉高为 1.7m，全 自动隧道窑炉为 2.2m。	烧结废气 G4
11	冷却及抛 光	人工将产品从烧结炉内取出，自然冷却后，应客户要 求，部分产品需进一步进行处理（约占总产量的 20%）， 即将产品放入抛光机内进行表面的抛光处理。抛光机 中加水 and 磨料，启动抛光机后，水、磨料和产品相互 接触摩擦，可对产品表面进行抛光。5min 后将抛光机 底部阀门打开，将水放出。然后对产品与磨料进行筛 分。还有部分（约占总产量的 20%）使用通过式磨床 进行局部研磨加工。 项目另建造沉淀池 1 座（1.5$\times$1.2$\times$1.2m，3 个），研磨 废水经沉淀后循环使用，需要定期补充添加因蒸发所 消耗的水量。	研磨废水 W2
12	清洗烘干	人工将抛光后的产品放入超声波清洗机中清洗，以除 去表面的附着物，主要是毛刺、灰尘，无需加入清洗 剂。 清洗完成后进入烘干段进行烘干，烘干为电加热。	清洗废水 W3

		整个过程时间约为 10~20min。 此时水分挥发成水蒸气，加强车间通风，对周围环境基本无影响。	
13	检验	使用电桥、阻抗仪、耐压机、电阻仪等设备对产品进行检验后，合格品包装入库，不合格产品回用于球磨工序。	次品 S2

注：噪声伴随整个生产过程。

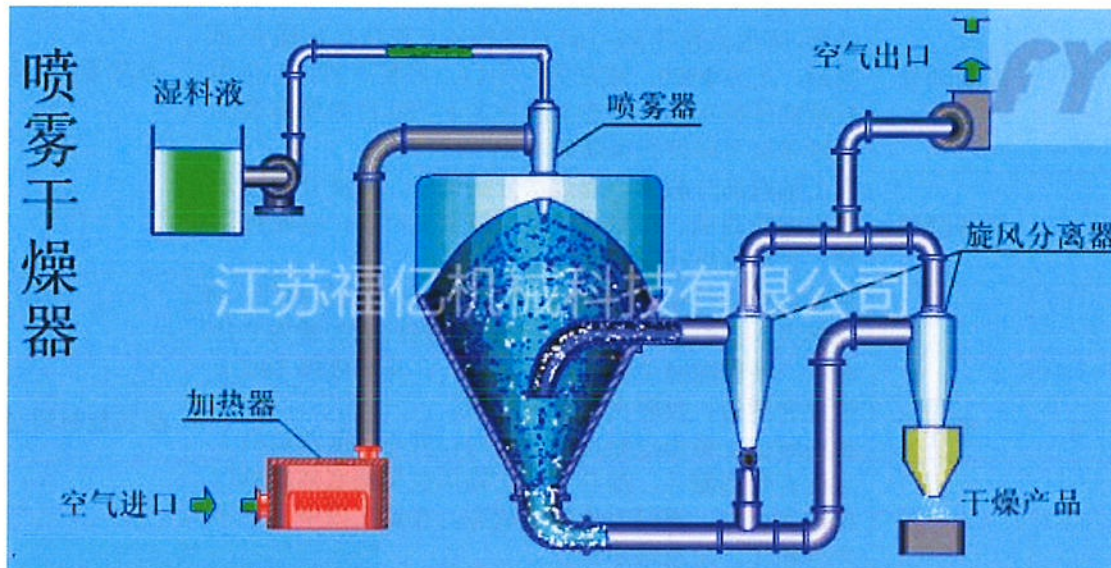


图 2-3 喷雾干燥造粒机工作原理图

喷雾干燥造粒机工作原理说明：

本机组工作过程为料液通过隔膜泵高压输入，喷出雾状液滴，然后同热空气并流下降，加热器使用天然气作为燃料，大部分粉粒由塔底排料口收集，废气及其微小粉末经旋风分离器分离，废气由抽风机排出，经脉冲布袋除尘装置处理后通过排气筒排放，收集的粉尘回用于生产。

★工程变动情况

根据现场核查，工程变动情况如下所示：

- a) 产品非晶合金软磁材料实际未实施；
- b) 原辅材料根据实际生产情况有些许变化；
- c) 由于砂磨机未实施，承诺以后也不再投产，减少球磨后的砂磨工段，该设备为辅助设备，不涉及产能；
- d) 由于产品非晶合金软磁材料实际未实施，将非晶车间调整为铁氧软磁材料辅助车间及仓库，1F 改为铁氧软磁材料清洗车间及包装车间；2F 为仓库。

其余产品种类、生产设备、生产工艺及产污情况均未发生显著变动。

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）、《环

境影响评价法》以及《建设项目环境保护管理条例》中有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》及《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），企业现有情况分析见表 2-8。

表 2-8 污染影响类建设项目重大变动清单对照表

内容	清单表	符合性分析
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	不涉及，企业未改变项目性质
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	不符合，产品非晶合金软磁材料实际未实施，另一产品铁氧软磁材料产能与报批一致
	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	不涉及
	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	不涉及
地点	项目重新选址；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	不符合，企业仍位于原有厂址；由于产品非晶合金软磁材料实际未实施，将非晶车间调整为铁氧软磁材料辅助车间及仓库，该总平面布置变化进行微调，但原环评未涉及环境防护距离，未新增敏感点
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。	不涉及，企业实际生产过程中减少砂磨工段，未新增产品品种及其他生产工艺。
	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	不涉及，企业物料运输、装卸及贮存方式均未发生变化
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	不涉及

	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	不涉及
	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	不涉及
	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	不涉及
	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	危险废物均委托有资质单位进行处置
	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	不涉及
结论	该项目产品非晶合金软磁材料实际未实施，另一产品铁氧软磁材料产能与报批一致，未改变主体生产工艺，仅减少球磨后的砂磨工段，生产地点未发生变化，未加重环境影响，不属于建设项目重大变动。	

表三

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

3.1.1 主要污染源、污染物处理及排放情况

（1）废水

本项目产生的废水包括生活污水、冷却水、研磨废水、清洗废水、地面清洗废水和初期雨水。

a) 生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州双林水质净化有限公司集中处理；

b) 冷却水：循环使用，定期添加，不排放；

c) 研磨废水：经三级沉淀后回用于生产，仅回用于研磨、清洗和地面清洗工段，三个工段依次回用顺序为地面清洗工段、研磨工段、清洗工段；

d) 清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，仅回用于研磨、清洗和地面清洗工段，三个工段依次回用顺序为地面清洗工段、研磨工段、清洗工段；

e) 地面清洗废水：经三级沉淀后回用于生产，仅回用于研磨、清洗和地面清洗工段，三个工段依次回用顺序为地面清洗工段、研磨工段、清洗工段；

f) 初期雨水：经三级沉淀后回用于生产，仅回用于研磨、清洗和地面清洗工段，三个工段依次回用顺序为地面清洗工段、研磨工段、清洗工段。

（2）废气

本项目废气主要包括粉尘废气、预烧废气、喷雾干燥废气、烧结废气和油烟废气。

a) 粉尘废气：经收集后通过脉冲布袋除尘装置进行处理，最后通过 15m 高排气筒（DA001）排放；

b) 预烧废气：经金属丝网过滤+喷淋塔处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放；

c) 喷雾干燥废气：经收集后通过自带的布袋除尘器进行处理，最后通过 15m 高排气筒（DA003）排放；

d) 烧结废气：经收集后通过风冷+金属丝网过滤+CO 催化燃烧装置进行处理，最后通过 15m 高排气筒（DA004）排放；

e) 油烟废气：经收集后经油烟净化装置处理后通过架设于食堂屋顶的排气筒（DA005）高空排放。

(3) 噪声

本项目噪声主要为各类设备的机械噪声，具体降噪措施如下：

- a) 尽量选用优质低噪设备，以减轻噪声对环境的污染；
- b) 设备定期维护保养，维持设备良好的运转状态，避免设备非正常运转噪声。

(4) 固废

本项目产生的固废主要为生活垃圾和生产固废。

- a) 生活垃圾：收集后委托环卫部门清运处理，不排放；
- b) 生产固废：废包装桶、废除尘布袋、废金属丝网、废催化剂和废机油收集后委托有资质单位进行处置；废包装材料收集后出售给物资回收公司；次品降价出售；收集的粉尘和废渣经收集后回用于生产。

表 3-1 项目固体废物产生及排放情况汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	原报批情况				实际生产情况					
				主要成分	产生量(t/a)	属性	处置去向	主要成分	2023年8月~2024年1月统计产生量(t)	折算/预计年产生量(t)	折算达产情况下/预计年产生量(t)	属性	处置去向
1	生活垃圾	职工生活	固态	生活垃圾	18	一般固废	委托环卫部门清运	生活垃圾	3.7	7.4	9.55	生活垃圾	委托环卫部门清运
2	废包装材料	原辅材料使用	固态	纸箱、塑料	3.5	一般固废	出售给物资回收公司	纸箱、塑料	1.5	3	3.87	一般固废	出售给物资回收公司
3	废包装桶	机油包装	固态	铁	1.2	危险废物	委托有资质单位处置	铁	0.4	0.8	1.0	危险废物	委托有资质单位处置
4	废包装瓶	硅胶使用	固态	塑料瓶	0.3		委托有资质单位处置	塑料瓶	非晶合金软磁材料不生产，因此未产生				
5	次品	检验	固态	次品	54.915		降价出售	次品	12.6	25.2	32.5	一般固废	降价出售
6	收集的粉尘	布袋除尘装置运行	固态	原材料	12.134	一般固废	回用于生产	原材料	3.6	7.2	9.3	/	回用于生产
7	废除尘布袋	布袋更换	固态	布袋、原材料(氧化铜、氧化锌等)	1.2	危险废物	委托有资质单位处置	布袋、原材料(氧化铜、氧化锌等)	0.25	0.5	0.65	危险废物	委托有资质单位处置
8	废金属丝网	金属丝网更换	固态	金属丝网、原材料(氧化铜、氧化锌等)	0.2		委托有资质单位处置	金属丝网、原材料(氧化铜、氧化锌等)	0.025	0.05	0.065	危险废物	委托有资质单位处置

9	废催化剂	贵金属催化剂更换	固态	贵金属	0.5		委托有资质单位处置	贵金属	目前未产生	目前未产生	预计0.5	危险废物	委托有资质单位处置
10	废渣	沉淀池沉淀	固态	原材料	0.4	一般固废	回用于生产	原材料	0.15	0.3	0.4	/	回用于生产
11	废活性炭	废气处理装置运行	固态	废活性炭	0.5	危险废物	委托有资质单位处置	废活性炭	非晶合金软磁材料不生产，因此不产生点胶废气及废活性炭				
12	废机油	设备维护、修理	液态	废机油	0.2		委托有资质单位处置	废机油	目前未产生	目前未产生	预计0.2	危险废物	委托有资质单位处置

3.1.2 本项目废气及噪声监测图



图 3-1 湖州乐通电子科技有限公司废气无组织排放监控点、厂区内 VOCs 无组织排放监控点、工业企业厂界环境噪声布置图



图 3-2 湖州乐通电子科技有限公司废气有组织排放监控点布置图

3.1.3 “三废” 处理工艺流程

(1) 废气

a) 粉尘废气

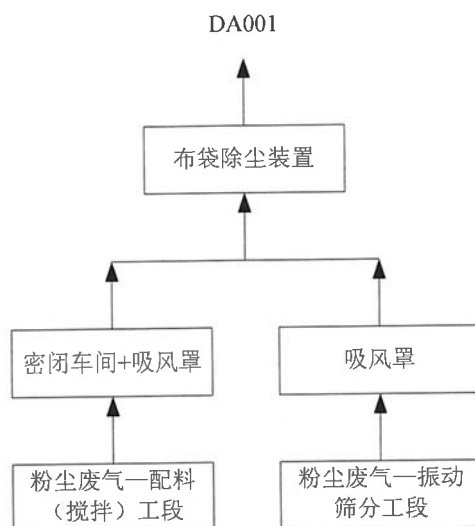


表 3-2 废气处理工艺简图

b) 预烧废气

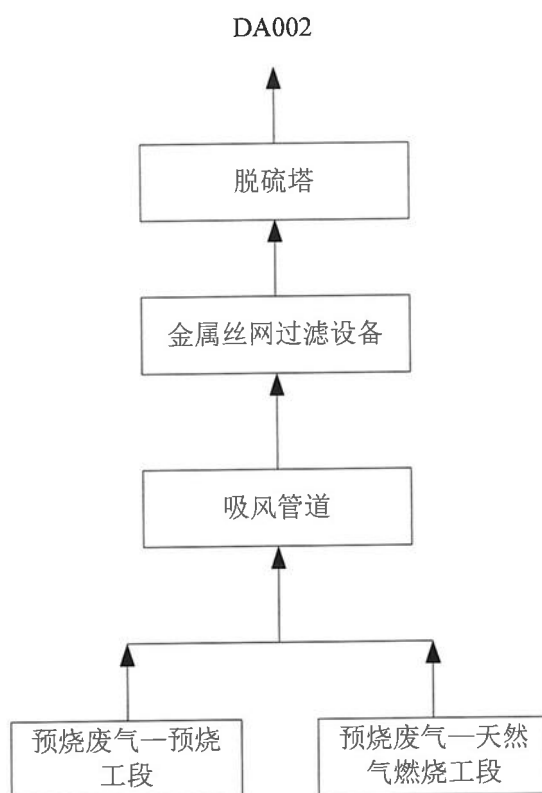


表 3-3 废气处理工艺简图

c) 喷雾干燥废气

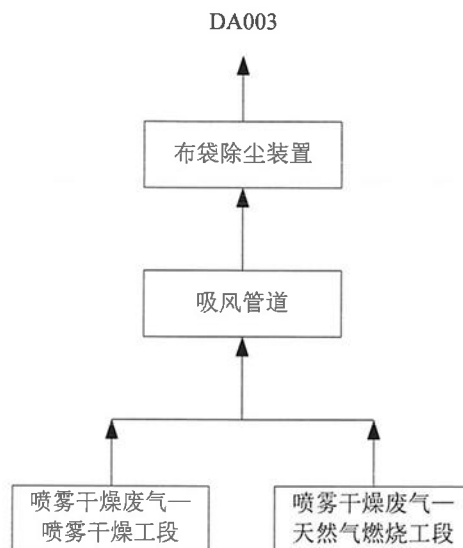


表 3-4 废气处理工艺简图

d) 烧结废气

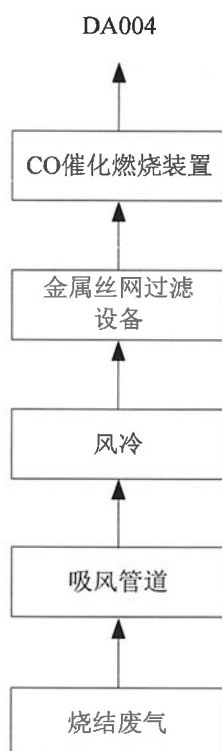


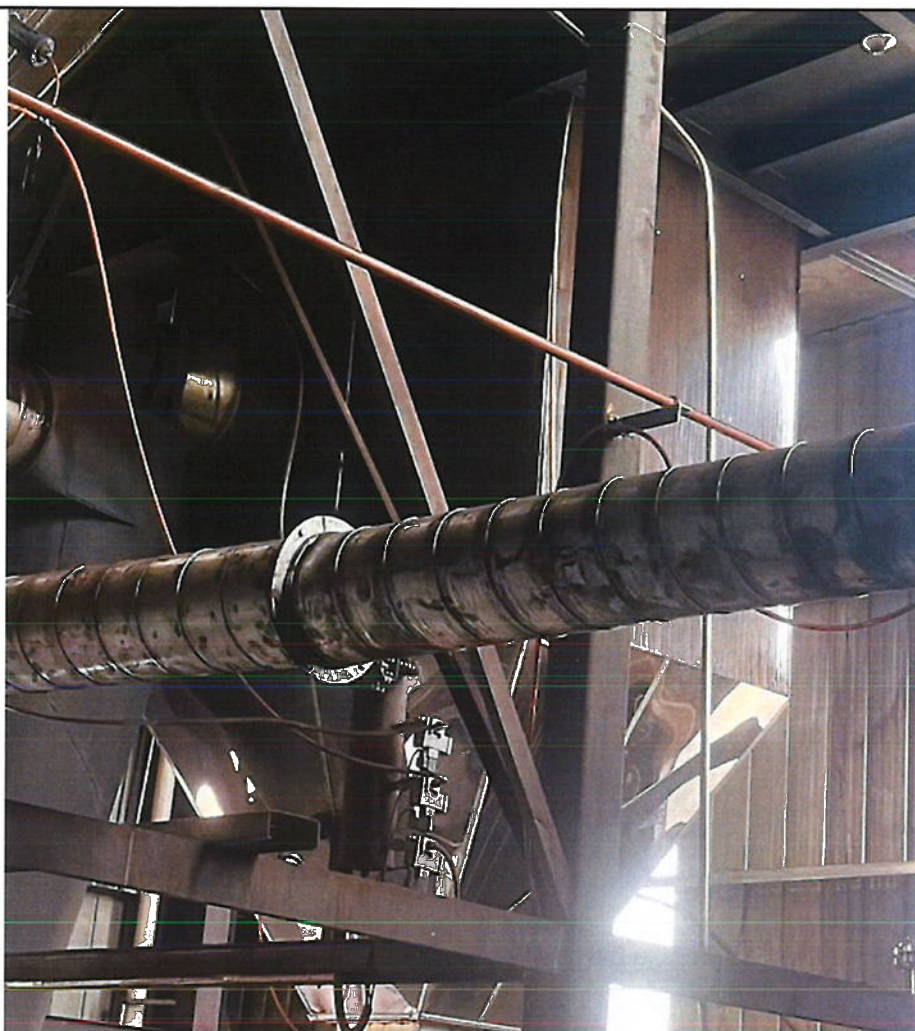
表 3-5 废气处理工艺简图



布袋除尘装置-粉尘废气



金属丝网过滤+喷淋塔装置-预烧废气



布袋除尘装置-喷雾干燥废气



风冷+金属丝网过滤+CO 催化燃烧装置-烧结废气

图 3-6 废气处理设施图

(2) 废水

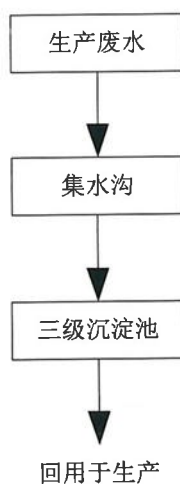


图 3-7 废水处理工艺流程图

废水处理设施沉淀池参数：1.5m×1.2m×1.2m，三个，砖混结构。

废水工艺流程简介：项目生产废水主要包括研磨废水、清洗废水、地面清洗废水和初期雨水，其中初期雨水经雨水沟收集后流入雨水收集池，再由专门的管道输送至沉淀池沉淀；研磨废水和地面清洗废水每天均经集水沟流入沉淀池沉淀；而超声波清洗废水每隔一天经集水沟流入沉淀池沉淀，定期对沉淀池沉渣进行清理。本项目回用水仅回用于研磨、清洗和地面清洗工段，三个工段依次回用顺序为地面清洗工段、研磨工段、清洗工段。

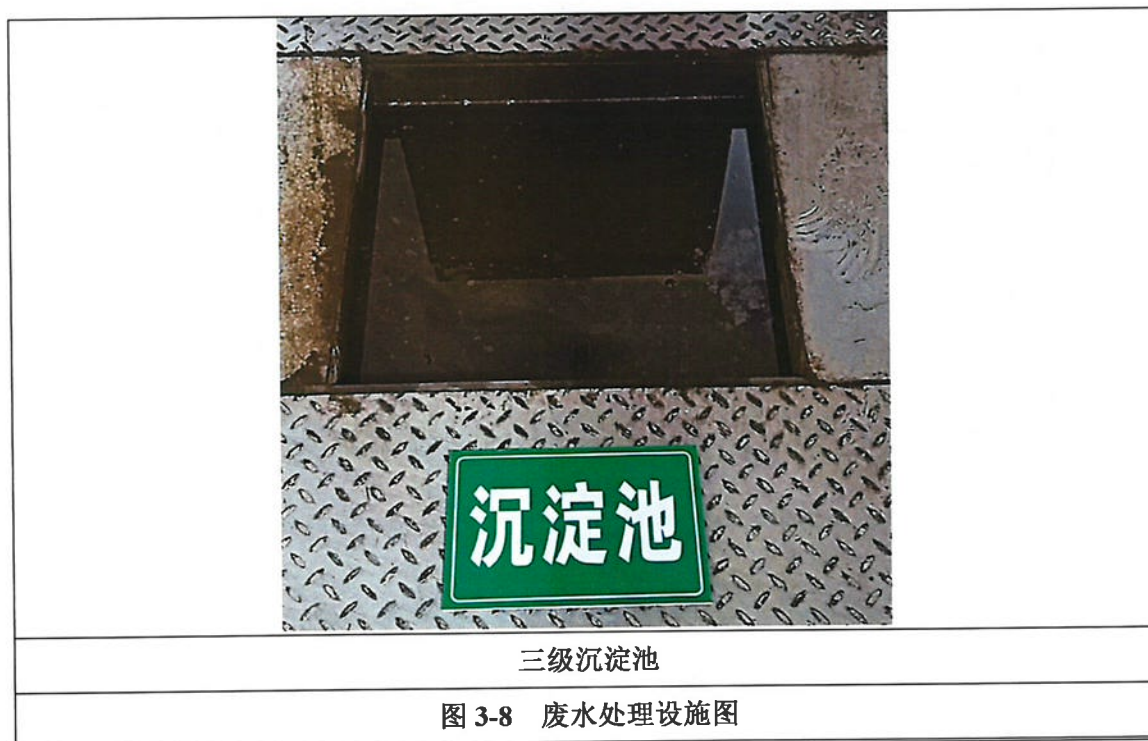


图 3-8 废水处理设施图

(3) 固废



危废仓库



一般固废仓库

图 3-9 固废暂存点图片

固（液）体废物暂存场所建设符合情况分析：本项目建立全厂统一的固废分类收集、统一堆放场地制度。厂区内设置一般废物暂存点，一般固废按其资源化、无害化的方式进行处置，一般固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

危废仓库位于辅助车间 1F，面积 30m²，已满足防风、防雨要求，并对地面进行防渗处理，各类液体类危险废物都配备相容的容器盛装，并加盖密封。固体类废物均置于吨袋内分质、分类堆放，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关标准。

3.1.4 其他环境保护设施

（1）环境风险防范设施

项目不涉及重大危险源，落实了相关应急措施，按要求配备了干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。车间内产生的不同种类的固体废弃物不得混放，固体废物放置见废物放置标识牌，各生产车间应注重减少各类固体废物的产生，做到节能降耗、清洁生产。

（2）在线监测装置

项目属于电子专用材料制造 C3985，不属于国家重点监控企业，以及纳入各地年度减排计划且向水体集中直接排放污水的规模化畜禽养殖场（小区）。

3.1.5 环保设施投资

（1）环保设施投资

表 3-3 环保工程投资一览表

时间	序号	类别	污染防治设施或措施名称	实际投资	备注
运营期	1	废水	化粪池	0 万元 (原有)	生活污水处理
	2		循环水池	15 万元	冷却水冷却
	3		三级沉淀池	15 万元	废水沉淀
	4	废气	布袋除尘装置及收集管道	55 万元	粉尘、喷雾干燥废气处理
	5		金属过滤网+喷淋塔	27 万元	预烧废气处理
	6		风冷+金属丝网过滤+催化燃烧	32 万元	烧结废气处理
	7	噪声	噪声防治	8 万元	设备养护、减振垫、消声器等
	8	固废	危废暂存场所	2 万元	危险废物暂存
	9		一般固废暂存场所	2 万元	一般固废暂存
其他		风险防范等	15 万元	风险防范等	
合计				171 万元	

环保投资估算需 203 万元，约占项目投资总概算（2000 万元）的 10.15%；实际环保投资 171 万元，约占项目实际总投资（1725 万元）的 9.91%。

（2）“三同时”落实情况

本项目“三同时”落实情况见第3章节。

项目废气和废水环保设施初步设计与实际建设情况见表3-4。

表3-4 废气、废水初步设计与实际建设情况一览表

序号	环保设施名称	环保设施初步设计	实际建设情况	备注
1	废水处理设施	三级沉淀池	三级沉淀池	/
		循环水池	循环水池	/
2	废气处理设施	布袋除尘装置—粉尘废气	布袋除尘装置—粉尘废气	/
		金属过滤网—预烧废气	金属过滤网+喷淋塔—预烧废气	喷淋塔是为减少颗粒物的产生
		布袋除尘装置—喷雾干燥废气	布袋除尘装置—喷雾干燥废气	/
		风冷+金属丝网过滤+催化燃烧—烧结废气	风冷+金属丝网过滤+催化燃烧—烧结废气	/
		二级活性炭吸附装置—点胶废气	/	点胶工序实际不实施

表四

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

表 4-1 本项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定表

类别	审批部门	环境影响报告表主要结论	环评审批意见
废水	湖州市生态环境局南浔分局	湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目符合“三线一单”，符合规划，符合国家、地方产业政策，项目营运过程中各类污染源均可得到有效控制并能做到达标排放，基本总量控制和达标排放的原则，对环境影响不大，环境风险较小，项目的实施不会改变所在地的环境质量水平和环境功能。 从环保角度分析，本项目在湖州市南浔区双林镇维多利大道 3 号实施是可行的。	加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，做好各类废水的分质收集、处理及回用。
废气			加强废气污染防治。本项目各类废气排放执行《环评报告表》提出的排放标准和限值要求。
噪声			加强噪声污染防治。本项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到 GB12348-2008 中的相应标准。
固废			加强固废污染防治。本项目固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台帐制度，规范设置废物暂存场所，危险固废和一般固废分类收集、堆放、分质处置，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。一般固废的贮存和处置须符合 GB18599-2001 及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。危险固废须按照 GB18597-2001 及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。
总量控制			严格落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。根据《环评报告表》结论，本项目主要污染物排环境总量控制指标为：VOCs≤0.024t/a，NOx≤0.476t/a，其他污染物排放控制按《环评报告表》要求执行。项目主要污染物替代削减来源见《环评报告表》和南浔区人民政府办公室出具的该项目主要污染物总量平衡建议。项目建设应依照省和当地相关规定，及时办理排污权有偿使用与交易、环境保护税缴纳等相关事宜，在项目污染物总量未完成交易前，你单位须按承诺不得进行项目生产。

日常 管理		加强项目日常管理和环境风险防范。项目应建立健全各项环保规章制度和岗位责任制，配备环保管理人员，做好各类设备、环保设施的运行和管理，建立污染防治设施运行和污染物排放的日常管理台账，确保环保设施稳定正常运行和污染物的稳定达标排放。
----------	--	---

表 4-2 本项目环评落实情况

类别	环评批复要求	实际落实情况
废水防治	加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，做好各类废水的分质收集、处理及回用。	已落实，已实行清污分流、雨污分流；生活污水经化粪池预处理后纳管排放，生产废水（研磨废水、清洗废水、地面清洗废水、初期雨水）经三级沉淀后回用于生产；冷却水循环使用，定期添加。
废气防治	加强废气污染防治。本项目各类废气排放执行《环评报告表》提出的排放标准和限值要求。	已落实，各类废气经处理后达标排放。
噪声防治	加强噪声污染防治。本项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到 GB12348-2008 中的相应标准。	已落实，项目合理安排布局，同时主要噪声源置于封闭式车间内，利用墙壁的作用，使噪声受到不同程度的隔绝和吸收，确保厂界噪声达到 GB12348-2008 中的相应标准。
固废防治	加强固废污染防治。本项目固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台帐制度，规范设置废物暂存场所，危险固废和一般固废分类收集、堆放、分质处置，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。一般固废的贮存和处置须符合 GB18599-2001 及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。危险固废须按照 GB18597-2001 及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。	已落实，生活垃圾委托当地环卫部门，废包装桶、废除尘布袋、废金属丝网、废催化剂和废机油收集后委托有资质单位进行处置；废包装材料收集后出售给物资回收公司；次品降价出售；收集的粉尘和废渣经收集后回用于生产。一般固废设置一般固废仓库，危险废物设置单独的危废仓库，危废严格执行转移联单制度。
总量控制	严格落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。根据《环评报告表》结论，本项目主要污染物排环境总量控制指标为：VOCs≤0.024t/a，NOx≤0.476t/a，其他污染物排放控制按《环评报告表》要求执行。项目主要污染物替代削减来源见《环评报告表》和南浔区人民政府办公室出具的该项目主要污染物总量平衡建议。项目建设应依照省和当地相关规定，及时办理排污权有偿使用与交易、环境保护税缴纳等相关事宜，在项目污染物总量未完成交易前，你单位须按承诺不得进行项目生产。	已落实，企业污染物排放总量均在《环评报告表》总量之内。

日常管理	加强项目日常管理和环境风险防范。项目应建立健全各项环保规章制度和岗位责任制，配备环保管理人员，做好各类设备、环保设施的运行和管理，建立污染防治设施运行和污染物排放的日常管理台账，确保环保设施稳定正常运行和污染物的稳定达标排放。	企业已编制突发环境事件应急预案，并报当地生态环境部门备案(备案编号：3305032021082L)。
------	--	---

表五

5.1验收监测质量保证及质量控制

5.1.1 监测分析方法

表 5-1 本项目检测方法表

类别	检测项目	检测方法
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
	总铜	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法 GB/T 7475-1987
	总锌	
雨水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	铜	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法 GB/T 7475-1987
	锌	
废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	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
	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
		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
	含湿量	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
		固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单
	排气流速	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单
	排气温度	
	排气流量	
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	油烟	固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法 HJ 1077-2019

	烟气含氧量	电化学法测定氧 《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版） 国家环境保护总局（2007年）5.2.6.3
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014
	烟气黑度	固定污染源排放 烟气黑度的测定 林格曼烟气黑度图法 HJ/T 398-2007
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008
备注	废水采样按 HJ 91.1-2019 《污水监测技术规范》 执行； 废气无组织采样按 HJ/T 55-2000 《大气污染物无组织排放监测技术导则》 及 HJ 905-2017 《恶臭污染环境监测技术规范》 执行； 废气固定源采样按 HJ/T 397-2007 《固定源废气监测技术规范》 执行。	

表 5-2 本项目验收检测仪器情况表

检测项目	检测方法	检测仪器	备注
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHBJ-260F 便携式 pH 计 XC-196	各类监测仪器已检定合格并在有效使用期内
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	/	
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD5）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	YSI-PRO20 溶解氧测定仪 SY-145、LRH-150 生化培养箱 SY-142	
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	FA2104 万分之一电子分析天平 SY-018 GZX-9070MBE 电热鼓风干燥箱 SY-014	
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	T6 新世纪紫外可见分光光度计 SY-136	
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	T6 新世纪紫外可见分光光度计 SY-136	
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	CHC-100 红外测油仪 SY-147	
总铜	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法 GB/T 7475-1987	TAS-990AFG 普析原子吸收分光光度计 SY-138	
总锌			
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	PWN85ZH 十万分之一电子天平 SY-144 FA2104 万分之一电子分析天平 SY-018	
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	/	
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 SY-160	
	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		

低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	PWN85ZH 十万分之一 电子天平 SY-144
油烟	固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法 HJ 1077-2019	CHC-100 红外测油仪 SY-147
含湿量	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1062D 阻容法烟气含湿量检测器 XC-365 1062A 阻容法烟气含湿量检测器 XC-330 1062A 阻容法烟气含湿量检测器 XC-329
	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单	YQ3000-D 大流量烟尘（气）测试仪 XC-206、XC-209 YQ3000-C 全自动烟尘（气）测试仪 XC-132
排气流速	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单	YQ3000-D 大流量烟尘（气）测试仪 XC-206、XC-209 YQ3000-C 全自动烟尘（气）测试仪 XC-132
排气温度		
排气流量		
烟气含氧量	电化学法测定氧 《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版） 国家环境保护总局（2007 年）5.2.6.3	YQ3000-D 大流量烟尘（气）测试仪 XC-206、XC-209 YQ3000-C 全自动烟尘（气）测试仪 XC-132
二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	
氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	
烟气黑度	固定污染源排放 烟气黑度的测定 林格曼烟气黑度图法 HJ/T 398-2007	JCP-HB 林格曼黑度图 XC-353、XC-352
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6228+多功能声级计 XC-350、XC-186

5.1.2 人员资质

参加本项目检测人员均持证上岗，检测仪器均经计量部门检定合格并在有效期内。

5.1.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

质量保证措施按《浙江省环境监测质量保证技术规定》执行。

（1）废气监测质量保证与质量控制

为了确保监测数据具有代表性、可靠性、准确性，在本次验收监测中对监测全过程包括布点、采样、实验室分析、数据处理各环节进行严格的质量控制。具体要求如下：

a) 验收监测工况负荷达到额定负荷的 75%以上。

b) 现场采样、分析人员经技术培训、安全教育持证上岗后方可工作。

- c) 本次监测所用仪器、量器为计量部门检定合格和分析人员校准合格的。
- d) 监测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法。
- e) 所有监测数据、记录必须经监测分析人员、质控负责人和项目负责人三级审核，经过校对、校核，最后由授权签字人审定。
- f) 根据被测污染因子特点选择监测分析方法，并确定监测仪器。

(2) 废水监测质量保证与质量控制

本项目水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

(3) 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进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据无效。

(4) 固体废物监测分析过程中的质量保证和质量控制

采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室样品分析时应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

表六

6.1验收监测内容

本项目验收监测内容具体见表 6-1。

表 6-1 本项目验收监测内容表

测点编号	测点名称	检测项目	检测频次
W01	生活污水排放口	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、石油类、悬浮物、总磷、总铜、总锌	4 次/天，检测 2 天
W02	回用水池	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、总铜、总锌	
W03	雨水排放口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、铜、锌	
G01	厂界上风向	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	3 次/天，检测 2 天；非甲烷总烃、臭气浓度 4 次/天，检测 2 天
G02	厂界下风向一		
G03	厂界下风向二		
G04	厂界下风向三		
G05	烧结车间门口监控处	非甲烷总烃	4 次/天，检测 2 天
G06	振动筛分废气处理设施进口	颗粒物	3 次/周期，检测 2 个周期
G07	振动筛分废气处理设施出口	低浓度颗粒物	
G08	预烧结天然气燃烧废气处理设施出口	低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物 3 次/周期，烟气黑度连续观测 30 分钟，检测 1 个周期
G09	喷雾干燥废气处理设施出口	低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	
G10	烧结废气处理设施进口	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/周期，检测 2 个周期
G11	烧结废气处理设施出口	低浓度颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	
G12	食堂油烟废气处理设施出口	油烟	5 次/周期，检测 2 个周期
N01	厂界东	工业企业厂界环境噪声	昼、夜间各检测 1 次，检测 2 天
N02	厂界南		
N03	厂界西		
N04	厂界北		

表七

7.1验收监测期间生产工况记录

采样期间，湖州乐通电子科技有限公司正常生产。

表7-1 监测期间生产工况

设计规模	实际能力	监测日期	产品名称	实际生产量 (t)	生产负荷
年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个	年产铁氧软磁材料 800 吨	2023-7-12	铁氧软磁材料	2	75%
		2023-7-14	铁氧软磁材料	2.05	76.9%
		2023-7-25	铁氧软磁材料	2.01	75.4%
		2023-7-26	铁氧软磁材料	2.1	78.75%
		2023-9-21	铁氧软磁材料	2.03	76.1%
		2023-9-22	铁氧软磁材料	2.4	90%
		2023-12-9	铁氧软磁材料	2.2	82.5%
		2023-12-10	铁氧软磁材料	2.5	93.75%
备注	(1) 湖州乐通电子科技有限公司设计产量为年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个；实际生产能力为年产铁氧软磁材料 800 吨，公司正常生产 300 天/年。2023 年 7 月 12 日、7 月 14 日、7 月 25 日、7 月 26 日、9 月 21 日、9 月 22 日、12 月 9 日、12 月 10 日检测期间，湖州乐通电子科技有限公司正常生产，环保设施正常运行； (2) 由于 2023 年 7 月 12 日、7 月 14 日、7 月 25 日、7 月 26 日、12 月 9 日、12 月 10 日检测期间未下雨，因此于 9 月 21 日、9 月 22 日对雨水排放口进行检测。				

7.2验收监测结果

7.2.1 废气

废气监测结果见表 7-2~表 7-23。

表 7-2 废气无组织排放检测结果表

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	颗粒物 (mg/m ³)
2023 年 7 月 12 日	厂界上风向 (G01)	第一次	0.340
		第二次	0.330
		第三次	0.311
	厂界下风向一 (G02)	第一次	0.460
		第二次	0.590
		第三次	0.727
	厂界下风向二 (G03)	第一次	0.473
		第二次	0.658
		第三次	0.533
	厂界下风向三 (G04)	第一次	0.514
		第二次	0.423
		第三次	0.533
最大值			0.727
限值			1.0
备注：颗粒物浓度符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的无组织排放监控浓度限值。			

表 7-3 废气无组织排放检测结果表

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	臭气浓度 (无量纲)
2023 年 7 月 12 日	厂界上风向 (G01)	第一次	<10
		第二次	<10
		第三次	<10
		第四次	<10
	厂界下风向一 (G02)	第一次	14
		第二次	14
		第三次	12
		第四次	13
	厂界下风向二 (G03)	第一次	16
		第二次	15

		第三次	16
		第四次	17
	厂界下风向三 (G04)	第一次	13
		第二次	14
		第三次	12
		第四次	12
	最大值		17
限值		20	
备注：臭气浓度符合 GB 14554-1993《恶臭污染物排放标准》表 1 中的二级（新扩改建）标准。			

表 7-4 废气无组织排放检测结果表

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	非甲烷总烃 (mg/m³)
2023 年 7 月 12 日	厂界上风向 (G01)	第一次	1.13
		第二次	1.04
		第三次	1.00
		第四次	1.06
		平均值	1.06
	厂界下风向一 (G02)	第一次	1.29
		第二次	1.46
		第三次	1.45
		第四次	1.28
		平均值	1.37
	厂界下风向二 (G03)	第一次	1.31
		第二次	1.42
		第三次	1.35
		第四次	1.29
		平均值	1.34
	厂界下风向三 (G04)	第一次	1.36
		第二次	1.44
		第三次	1.40
		第四次	1.31
		平均值	1.38
限值			4.0
备注：非甲烷总烃浓度符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的无组织排			

放监控浓度限值。

表 7-5 废气无组织排放检测结果表

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	颗粒物 (mg/m ³)
2023 年 7 月 14 日	厂界上风向 (G01)	第一次	0.336
		第二次	0.327
		第三次	0.309
	厂界下风向一 (G02)	第一次	0.454
		第二次	0.585
		第三次	0.722
	厂界下风向二 (G03)	第一次	0.467
		第二次	0.651
		第三次	0.529
	厂界下风向三 (G04)	第一次	0.508
		第二次	0.419
		第三次	0.529
最大值			0.722
限值			1.0
备注：颗粒物浓度符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的无组织排放监控浓度限值。			

表 7-6 废气无组织排放检测表

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	臭气浓度 (无量纲)
2023 年 7 月 14 日	厂界上风向 (G01)	第一次	<10
		第二次	<10
		第三次	<10
		第四次	<10
	厂界下风向一 (G02)	第一次	13
		第二次	12
		第三次	12
		第四次	14
	厂界下风向二 (G03)	第一次	17
		第二次	15
		第三次	17
		第四次	16

	厂界下风向三 (G04)	第一次	14
		第二次	13
		第三次	12
		第四次	13
最大值			17
限值			20
备注：臭气浓度符合 GB 14554-1993《恶臭污染物排放标准》表 1 中的二级（新扩改建）标准。			

表 7-7 废气无组织排放检测表

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	非甲烷总烃 (mg/m³)
2023 年 7 月 14 日	厂界上风向 (G01)	第一次	1.15
		第二次	1.21
		第三次	1.24
		第四次	1.13
		平均值	1.18
	厂界下风向一 (G02)	第一次	1.48
		第二次	1.57
		第三次	1.53
		第四次	1.42
		平均值	1.50
	厂界下风向二 (G03)	第一次	1.51
		第二次	1.46
		第三次	1.51
		第四次	1.55
		平均值	1.51
	厂界下风向三 (G04)	第一次	1.58
		第二次	1.56
		第三次	1.53
		第四次	1.50
		平均值	1.54
限值			4.0
备注：非甲烷总烃浓度符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的无组织排放监控浓度限值。			

表 7-8 厂区内 VOCs 无组织排放检测结果

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	非甲烷总烃 (mg/m³)
2023 年 7 月 12 日	烧结车间门口监控处 (G05)	第一次	1.72
		第二次	1.76
		第三次	1.84
		第四次	1.85
		平均值	1.79
排放限值			6
备注：非甲烷总烃浓度符合 GB 37822-2019《挥发性有机物无组织排放控制标准》附录 A 中表 A.1 规定的特别排放限值。			

表 7-9 厂区内 VOCs 无组织排放检测结果

采样时间	测点位置 (编号)	采样频次	非甲烷总烃 (mg/m³)
2023 年 7 月 14 日	烧结车间门口监控处 (G05)	第一次	1.85
		第二次	1.85
		第三次	2.07
		第四次	1.92
		平均值	1.92
排放限值			6
备注：非甲烷总烃浓度符合 GB 37822-2019《挥发性有机物无组织排放控制标准》附录 A 中表 A.1 规定的特别排放限值。			

表 7-10 废气检测结果

采样时间		2023 年 7 月 12 日				
测点位置 (编号)		预烧结天然气燃烧废气处理设施出口 (G06)				
废气处理设施		金属过滤网+喷淋塔				
排气筒高度 (m)		15		燃料	天然气	
采样频次 检测项目		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限 值
排气流速 (m/s)		1.16	1.65	1.16	—	—
排气温度 (°C)		65	67	64	—	—
含湿量 (%)		7.0	6.8	6.9	—	—
排气流量 (m³/h)		882	1246	885	1004	—
低浓度颗粒 物	排放浓度 (mg/m³)	3.2	3.8	3.0	3.3	—
	排放速率 (kg/h)	2.82×10 ⁻³	4.73×10 ⁻³	2.66×10 ⁻³	3.40×10 ⁻³	—
二氧化硫	排放浓度	<3	<3	<3	<3	—

	(mg/m ³)					
	排放速率(kg/h)	1.32×10 ⁻³	1.87×10 ⁻³	1.33×10 ⁻³	1.51×10 ⁻³	—
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	32	26	28	29	—
	排放速率(kg/h)	2.82×10 ⁻²	3.24×10 ⁻²	2.48×10 ⁻²	2.85×10 ⁻²	—
烟气含氧量 (%)		19.0	19.2	19.1	19.1	—
低浓度颗粒物折算浓度 (mg/m ³)		20.0	26.2	20.0	22.1	30
二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)		9	10	10	10	200
氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)		198	179	183	187	300
烟气黑度 (林格曼黑度, 级)		<1				1
备注：低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合湖政办发[2019]13 号文件《湖州市人民政府办公室关于印发湖州市大气环境质量限期达标规划的通知》中的其他工业炉窑排放标准；烟气黑度符合 GB 9078-1996《工业炉窑大气污染物排放标准》表 2 中的其他炉窑二级标准。						

表 7-11 废气检测结果

采样时间		2023 年 7 月 12 日				
测点位置 (编号)		喷雾干燥废气处理设施出口 (G07)				
废气处理设施		布袋除尘				
排气筒高度 (m)		15		燃料	天然气	
检测项目	采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限值
排气流速 (m/s)		3.13	3.35	3.12	—	—
排气温度 (°C)		80	81	78	—	—
含湿量 (%)		5.0	5.3	5.3	—	—
排气流量 (m ³ /h)		1032	1101	1032	1055	—
低浓度颗粒物	排放浓度(mg/m ³)	3.8	3.6	3.4	3.6	—
	排放速率(kg/h)	3.92×10 ⁻³	3.96×10 ⁻³	3.51×10 ⁻³	3.80×10 ⁻³	—
二氧化硫	排放浓度(mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	—
	排放速率(kg/h)	1.55×10 ⁻³	1.65×10 ⁻³	1.55×10 ⁻³	1.58×10 ⁻³	—
氮氧化物	排放浓度(mg/m ³)	23	29	25	26	—
	排放速率(kg/h)	2.37×10 ⁻²	3.19×10 ⁻²	2.58×10 ⁻²	2.71×10 ⁻²	—
非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	13.5	12.3	12.1	12.6	120
	排放速率(kg/h)	1.39×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²	1.25×10 ⁻²	1.33×10 ⁻²	10
烟气含氧量 (%)		19.2	19.1	19.2	19.2	—

低浓度颗粒物折算浓度 (mg/m ³)	26.2	23.5	23.4	18.6	30
二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)	10	10	10	10	200
氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)	158	189	172	173	300
臭气浓度 (无量纲)	478	416	549	549 (最大值)	2000
烟气黑度 (林格曼黑度, 级)	<1				1
备注：低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合湖政办发[2019]13 号文件《湖州市人民政府办公室关于印发湖州市大气环境质量限期达标规划的通知》中的其他工业炉窑排放标准；烟气黑度符合 GB 9078-1996《工业炉窑大气污染物排放标准》表 2 中的其他炉窑二级标准；非甲烷总烃排放浓度及排放速率符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准；臭气浓度符合 GB 14554-1993《恶臭污染物排放标准》表 2 中的标准。					

表 7-12 废气检测结果

采样时间	2023 年 7 月 12 日						
测点位置 (编号)	食堂油烟废气处理设施出口 (G08)						
废气处理设施	静电式油烟净化器						
排气筒高度 (m)	15						
折算基准灶头数 (个)	1.6		饮食业单位规模划分			小型	
采样频次 检测项目	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	平均值	排放限值
排气流速 (m/s)	4.30	4.57	4.44	4.15	4.30	—	—
排气温度 (°C)	35	35	36	35	36	—	—
含湿量 (%)	5.4	5.3	5.3	5.4	5.2	—	—
实测排风量 (m ³ /h)	1092	1163	1130	1055	1094	1107	—
油烟	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.0	1.1	1.1	1.0	1.3	1.1
	基准排风量时 排放浓度 (mg/m ³)	0.3	0.4	0.4	0.3	0.4	2.0
备注: 油烟基准排风量时排放浓度符合 GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》中的小型规模标准。							

表 7-13 废气检测结果

采样时间	2023 年 7 月 14 日				
测点位置 (编号)	预烧结天然气燃烧废气处理设施出口 (G06)				
废气处理设施	金属过滤网+喷淋塔				
排气筒高度 (m)	15		燃料	天然气	
采样频次 检测项目	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限值
排气流速 (m/s)	1.17	1.66	1.17	—	—

排气温度（℃）		69	72	70	—	—
含湿量（%）		7.2	7.0	7.1	—	—
排气流量（m³/h）		875	1234	874	994	—
低浓度颗粒物	排放浓度（mg/m³）	4.2	5.5	4.8	4.8	—
	排放速率(kg/h)	3.68×10 ⁻³	6.79×10 ⁻³	4.20×10 ⁻³	4.89×10 ⁻³	—
二氧化硫	排放浓度（mg/m³）	<3	<3	<3	<3	—
	排放速率(kg/h)	1.31×10 ⁻³	1.85×10 ⁻³	1.31×10 ⁻³	1.49×10 ⁻³	—
氮氧化物	排放浓度（mg/m³）	35	38	36	36	—
	排放速率(kg/h)	3.06×10 ⁻²	4.69×10 ⁻²	3.15×10 ⁻²	3.63×10 ⁻²	—
烟气含氧量（%）		18.8	18.6	18.7	18.7	—
低浓度颗粒物折算浓度（mg/m³）		23.5	28.5	25.7	25.9	30
二氧化硫折算浓度（mg/m³）		8	8	8	8	200
氮氧化物折算浓度（mg/m³）		196	197	193	195	300
烟气黑度（林格曼黑度，级）		<1				1
备注：低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合湖政办发[2019]13 号文件《湖州市人民政府办公室关于印发湖州市大气环境质量限期达标规划的通知》中的其他工业炉窑排放标准；烟气黑度符合 GB 9078-1996《工业炉窑大气污染物排放标准》表 2 中的其他炉窑二级标准。						

表 7-14 废气检测结果

采样时间		2023 年 7 月 14 日				
测点位置 (编号)		喷雾干燥废气处理设施出口 (G07)				
废气处理设施		布袋除尘				
排气筒高度 (m)		15		燃料	天然气	
检测项目	采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限值
排气流速 (m/s)		3.33	3.13	3.33	—	—
排气温度 (°C)		76	78	75	—	—
含湿量 (%)		5.3	5.2	5.2	—	—
排气流量 (m³/h)		1106	1032	1108	1082	—
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	4.1	4.0	3.5	3.9	—
	排放速率 (kg/h)	4.53×10 ⁻³	4.13×10 ⁻³	3.88×10 ⁻³	4.18×10 ⁻³	—
二氧化硫	排放浓度 (mg/m³)	<3	<3	<3	<3	—
	排放速率 (kg/h)	1.66×10 ⁻³	1.55×10 ⁻³	1.66×10 ⁻³	1.62×10 ⁻³	—

氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	29	25	23	26	—
	排放速率(kg/h)	3.21×10 ⁻²	2.58×10 ⁻²	2.55×10 ⁻²	2.78×10 ⁻²	—
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	10.1	9.45	9.08	9.54	120
	排放速率(kg/h)	1.12×10 ⁻²	9.75×10 ⁻³	1.01×10 ⁻²	1.04×10 ⁻²	10
烟气含氧量 (%)		18.9	19.2	19.3	19.1	—
低浓度颗粒物折算浓度 (mg/m ³)		24.1	27.5	25.5	25.7	30
二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)		9	10	11	10	200
氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)		171	172	168	170	300
臭气浓度 (无量纲)		354	478	416	478 (最大值)	2000
烟气黑度 (林格曼黑度, 级)		<1				1

备注：低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合湖政办发[2019]13号文件《湖州市人民政府办公室关于印发湖州市大气环境质量限期达标规划的通知》中的其他工业炉窑排放标准；烟气黑度符合 GB 9078-1996《工业炉窑大气污染物排放标准》表 2 中的其他炉窑二级标准；非甲烷总烃排放浓度及排放速率符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准；臭气浓度符合 GB 14554-1993《恶臭污染物排放标准》表 2 中的标准。

表 7-15 废气检测结果

采样时间		2023 年 7 月 14 日						
测点位置 (编号)		食堂油烟废气处理设施出口 (G08)						
废气处理设施		静电式油烟净化器						
排气筒高度 (m)		15						
折算基准灶头数 (个)		1.6		饮食业单位规模划分			小型	
检测项目	采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	平均值	排放 限值
	排气流速 (m/s)	4.44	4.14	4.30	4.45	4.55	—	—
排气温度 (°C)		36	35	37	38	33	—	—
含湿量 (%)		5.3	5.0	5.1	5.2	5.3	—	—
实测排风量 (m ³ /h)		1127	1052	1093	1131	1156	1112	—
油烟	实测排放浓度 (mg/m ³)	0.9	1.1	0.9	0.8	1.0	0.9	—
	基准排风量时 排放浓度 (mg/m ³)	0.3	0.4	0.3	0.3	0.4	0.3	2.0

备注：油烟基准排风量时排放浓度符合 GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》中的小型规模标准。

表 7-16 废气检测结果

采样时间		2023 年 7 月 25 日			
测点位置 (编号)		振动筛分、混料废气处理设施进口 (G01)			
废气处理设施		布袋除尘			
检测项目	采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值
排气流速 (m/s)		10.8	11.0	10.6	—
排气温度 (°C)		39	40	39	—
含湿量 (%)		4.0	4.1	3.9	—
排气流量 (m³/h)		1582	1611	1558	1584
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	69.2	70.0	64.3	67.8
	排放速率(kg/h)	0.109	0.113	0.100	0.107

表 7-17 废气检测结果

采样时间	2023 年 7 月 25 日					
测点位置 (编号)	振动筛分、混料废气处理设施出口 (G02)					
废气处理设施	布袋除尘					
排气筒高度 (m)	15					
检测项目 \ 采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限值	
排气流速 (m/s)	11.4	11.7	11.3	—	—	
排气温度 (°C)	37	37	38	—	—	
含湿量 (%)	3.9	3.8	3.8	—	—	
排气流量 (m³/h)	1693	1741	1675	1703	—	
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	8.4	7.6	8.8	8.3	120
	排放速率 (kg/h)	1.42×10 ⁻²	1.32×10 ⁻²	1.47×10 ⁻²	1.40×10 ⁻²	3.5
备注：低浓度颗粒物排放浓度及排放速率符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准。						

表 7-18 废气检测结果

采样时间	2023 年 7 月 26 日			
测点位置 (编号)	振动筛分、混料废气处理设施进口 (G01)			
废气处理设施	布袋除尘			
检测项目 \ 采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值
排气流速 (m/s)	10.5	10.2	10.4	—

排气温度 (°C)		38	40	40	—
含湿量 (%)		3.9	4.0	4.2	—
排气流量 (m³/h)		1551	1493	1518	1521
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	67.1	66.5	68.1	67.2
	排放速率 (kg/h)	0.104	9.93×10 ⁻²	0.103	0.102

表 7-19 废气检测结果

采样时间		2023 年 7 月 26 日				
测点位置 (编号)		振动筛分、混料废气处理设施出口 (G02)				
废气处理设施		布袋除尘				
排气筒高度 (m)		15				
检测项目	采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限值
排气流速 (m/s)		11.0	10.6	10.8	—	—
排气温度 (°C)		40	41	41	—	—
含湿量 (%)		4.0	4.1	4.0	—	—
排气流量 (m³/h)		1626	1555	1582	1588	—
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	8.5	8.3	9.0	8.6	120
	排放速率 (kg/h)	1.38×10 ⁻²	1.29×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	1.36×10 ⁻²	3.5
备注：低浓度颗粒物排放浓度及排放速率符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准。						

表 7-20 废气检测结果

采样时间		2023 年 12 月 9 日			
测点位置 (编号)		烧结废气处理设施进口 (G01)			
废气处理设施		风冷+金属丝网过滤+催化燃烧			
检测项目	采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值
排气流速 (m/s)		3.44	3.17	3.19	—
排气温度 (°C)		158	156	159	—
含湿量 (%)		4.7	4.5	4.8	—
排气流量 (m³/h)		529	492	489	503
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	73.3	77.1	71.6	74.0
	排放速率 (kg/h)	3.88×10 ⁻²	3.79×10 ⁻²	3.50×10 ⁻²	3.72×10 ⁻²
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	20.1	22.7	21.4	21.4

	排放速率 (kg/h)	1.06×10^{-2}	1.12×10^{-2}	1.05×10^{-2}	1.08×10^{-2}
--	-------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

表 7-21 废气检测结果

采样时间		2023 年 12 月 9 日				
测点位置 (编号)		烧结废气处理设施出口 (G02)				
废气处理设施		风冷+金属丝网过滤+催化燃烧				
排气筒高度 (m)		15		燃料	电	
采样频次 检测项目		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限值
排气流速 (m/s)		3.70	3.45	3.47	—	—
排气温度 (℃)		165	164	168	—	—
含湿量 (%)		4.8	4.6	4.9	—	—
排气流量 (m³/h)		562	527	523	537	—
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	4.6	4.5	3.9	4.3	120
	排放速率 (kg/h)	2.59×10 ⁻³	2.37×10 ⁻³	2.04×10 ⁻³	2.33×10 ⁻³	3.5
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	2.31	2.62	2.82	2.58	120
	排放速率 (kg/h)	1.30×10 ⁻³	1.38×10 ⁻³	1.47×10 ⁻³	1.38×10 ⁻³	10
臭气浓度 (无量纲)		309	416	354	416 (最大值)	2000

备注：低浓度颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及排放速率符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准；臭气浓度符合 GB 14554-1993《恶臭污染物排放标准》表 2 中的标准。

表 7-22 废气检测结果

采样时间		2023 年 12 月 10 日			
测点位置 (编号)		烧结废气处理设施进口 (G01)			
废气处理设施		风冷+金属丝网过滤+催化燃烧			
采样频次 检测项目		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值
排气流速 (m/s)		2.92	3.21	2.93	—
排气温度 (°C)		162	165	164	—
含湿量 (%)		4.6	4.6	4.7	—
排气流量 (m³/h)		446	487	444	459
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	72.7	71.1	74.3	72.7
	排放速率 (kg/h)	3.24×10 ⁻²	3.46×10 ⁻²	3.30×10 ⁻²	3.33×10 ⁻²
非甲烷总 烃	排放浓度 (mg/m³)	21.0	21.8	18.1	20.3

	排放速率 (kg/h)	9.37×10^{-3}	1.06×10^{-2}	8.04×10^{-3}	9.34×10^{-3}
--	-------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

表 7-23 废气检测结果

采样时间		2023 年 12 月 10 日				
测点位置 (编号)		烧结废气处理设施出口 (G02)				
废气处理设施		风冷+金属丝网过滤+催化燃烧				
排气筒高度 (m)		15		燃料	电	
检测项目	采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	排放限值
	排气流速 (m/s)	3.48	3.49	3.73	—	—
排气温度 (°C)		170	173	171	—	—
含湿量 (%)		4.7	4.7	4.8	—	—
排气流量 (m³/h)		523	521	558	534	—
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	3.7	4.4	4.1	4.1	120
	排放速率 (kg/h)	1.94×10^{-3}	2.29×10^{-3}	2.29×10^{-3}	2.17×10^{-3}	3.5
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	2.94	2.60	2.24	2.59	120
	排放速率 (kg/h)	1.54×10^{-3}	1.35×10^{-3}	1.25×10^{-3}	1.38×10^{-3}	10
臭气浓度 (无量纲)		309	354	309	354 (最大值)	2000
备注: 低浓度颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及排放速率符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准; 臭气浓度符合 GB 14554-1993《恶臭污染物排放标准》表 2 中的标准。						

注: 由于预烧废气处理装置金属丝网过滤+喷淋塔、喷雾干燥废气布袋除尘器及油烟净化器收集管道过短, 不具备检测条件, 因此未对预烧废气、喷雾干燥废气及油烟废气进口进行检测。

7.2.2 废水

废水检测结果见表 7-24~表 7-29。

表 7-24 废水检测结果

采样时间		2023 年 7 月 12 日				
测点位置		生活污水排放口				
样品编号		23HY0700 5 -W01-001	23HY07005 -W01-002	23HY070 05 -W01-003	23HY070 05 -W01-004	平均值 排放限值
检测项目	样品性状	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	—
	pH 值 (无量纲)	7.8	7.6	7.5	7.6	—
化学需氧量 (mg/L)		167	152	167	179	166 500

五日生化需氧量 (mg/L)	37.8	32.1	38.2	42.4	37.6	300
悬浮物 (mg/L)	35	26	34	38	33	400
氨氮 (mg/L)	8.05	7.48	8.57	8.77	8.22	35
总磷 (mg/L)	1.50	1.73	1.35	1.26	1.46	8
石油类 (mg/L)	1.29	1.18	1.29	1.43	1.30	20
总铜 (mg/L)	<0.20	<0.20	<0.20	<0.20	<0.20	2.0
总锌 (mg/L)	0.092	0.085	0.089	0.093	0.090	5.0
备注: pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、总铜、总锌浓度符合 GB 8978-1996《污水综合排放标准》表 4 中的三级标准; 氨氮、总磷浓度符合 DB33/ 887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》表 1 中的其它企业标准。						

表 7-25 废水检测结果

采样时间	2023 年 7 月 12 日				
测点位置	回用水池				
样品编号	23HY07005 -W02-001	23HY07005 -W02-002	23HY07005 -W02-003	23HY07005 -W02-004	平均值
样品性状 检测项目	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	—
pH 值 (无量纲)	7.3	7.5	7.4	7.4	—
化学需氧量 (mg/L)	8	9	7	9	8
五日生化需氧量 (mg/L)	3.2	3.4	3.0	3.5	3.3
悬浮物 (mg/L)	19	24	20	18	20
总铜 (mg/L)	0.846	0.859	0.873	0.880	0.864
总锌 (mg/L)	3.77	3.70	3.64	3.53	3.66

表 7-26 废水检测结果

采样时间	2023 年 7 月 14 日					
测点位置	生活污水排放口					
样品编号	23HY070 05 -W01-005	23HY0700 5 -W01-006	23HY070 05 -W01-007	23HY070 05 -W01-008	平均值	排放限 值
样品性状 检测项目	浅黄、微 浑	浅黄、微浑	浅黄、微 浑	浅黄、微 浑	—	—
pH 值 (无量纲)	7.8	7.4	7.6	7.3	—	6~9
化学需氧量 (mg/L)	161	176	171	148	164	500
五日生化需氧量 (mg/L)	34.2	41.0	37.1	30.7	35.8	300
悬浮物 (mg/L)	38	30	33	36	34	400
氨氮 (mg/L)	7.44	6.97	8.05	8.34	7.70	35
总磷 (mg/L)	1.12	1.32	1.18	1.36	1.24	8

石油类 (mg/L)	1.20	1.11	1.32	1.03	1.16	20
总铜 (mg/L)	<0.20	<0.20	<0.20	<0.20	<0.20	2.0
总锌 (mg/L)	0.108	0.096	0.104	0.091	0.100	5.0
备注: pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、总铜、总锌浓度符合 GB 8978-1996《污水综合排放标准》表 4 中的三级标准;氨氮、总磷浓度符合 DB33/ 887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》表 1 中的其它企业标准。						

表 7-27 废水检测结果

采样时间	2023 年 7 月 14 日				
测点位置	回用水池				
样品编号	23HY07005-W02-005	23HY07005-W02-006	23HY07005-W02-007	23HY07005-W02-008	平均值
样品性状 检测项目	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	—
pH 值 (无量纲)	7.4	7.2	7.5	7.7	—
化学需氧量 (mg/L)	15	15	16	14	15
五日生化需氧量 (mg/L)	4.3	4.4	4.6	4.0	4.3
悬浮物 (mg/L)	24	27	20	18	22
总铜 (mg/L)	0.771	0.812	0.866	0.842	0.823
总锌 (mg/L)	3.35	3.48	3.62	3.64	3.52

表 7-28 雨水检测结果

采样时间	2023 年 9 月 21 日			
测点位置	雨水排放口			
样品编号	23HY09005-W01-001	23HY09005-W01-002	23HY09005-W01-003	23HY09005-W01-004
样品性状 检测项目	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑
pH 值 (无量纲)	7.1	7.2	7.2	7.1
化学需氧量 (mg/L)	8	9	7	8
悬浮物 (mg/L)	21	18	23	25
铜 (mg/L)	<0.20	<0.20	<0.20	<0.20
锌 (mg/L)	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050

表 7-29 雨水检测结果

采样时间	2023 年 9 月 22 日			
测点位置	雨水排放口			
样品编号	23HY09005-W01-005	23HY09005-W01-006	23HY09005-W01-007	23HY09005-W01-008
样品性状 检测项目	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑	浅黄、微浑

pH 值（无量纲）	7.2	7.3	7.4	7.1
化学需氧量（mg/L）	8	10	13	9
悬浮物（mg/L）	25	19	18	23
铜（mg/L）	<0.20	<0.20	<0.20	<0.20
锌（mg/L）	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050

7.2.3 噪声

噪声检测结果见表 7-30~表 7-31。

表 7-30 工业企业厂界环境噪声检测结果

测点编号	测点位置	2023 年 7 月 12 日					
		昼 间			夜 间		
		等效声级 [dB(A)]	主要声源	排放限值 [dB(A)]	等效声级 [dB(A)]	主要声源	排放限值 [dB(A)]
N01	厂界南	62	交通	65	52	交通	55
N02	厂界西	63	车间设备		53	车间设备	

备注：厂界南、厂界西测点昼、夜间工业企业厂界环境噪声符合 GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中的 3 类功能区标准。

表 7-31 工业企业厂界环境噪声检测结果

测点编号	测点位置	2023 年 7 月 14 日					
		昼 间			夜 间		
		等效声级 [dB(A)]	主要声源	排放限值 [dB(A)]	等效声级 [dB(A)]	主要声源	排放限值 [dB(A)]
N01	厂界南	63	交通	65	52	交通	55
N02	厂界西	61	车间设备		51	车间设备	

备注：厂界南、厂界西测点昼、夜间工业企业厂界环境噪声符合 GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中的 3 类功能区标准。

注：企业东侧紧邻湖州新云建材厂，北侧紧邻湖州乐通电子科技有限公司新厂区，与新云建材及新厂区设共用墙，因此未对厂界东、北侧噪声进行检测。

7.2.4 总量控制指标

本项目有关总量控制污染物排放量统计结果见表 7-32。

表 7-32 总量控制污染物排放量统计表

类别	指标名称	总量控制建议值（t/a）	核算排放量（t/a）	符合情况
废水	水量	1440	1200	符合
	COD _{Cr}	0.072（0.058）	0.06（0.048）	符合
	氨氮	0.007（0.003）	0.006（0.002）	符合

废气	颗粒物	0.334	0.134	符合
	NO _x	0.476	0.318	符合
	VOC _s	0.024	0.01	符合

注：

(1) 环评职工定员 60 人，目前企业职工人数为 50 人，主要是由于非晶合金软磁材料实际不实施，导致废水实际排放量较环评减少；

(2) 根据《湖州市生态环境局湖州市住房和城乡建设局关于执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB 33/2169-2018）的通知》，湖州双林水质净化有限公司于 2023 年 12 月进行提标，提标后 COD_{Cr} 浓度 40mg/L、氨氮浓度为 2mg/L，括号内数值为污水处理厂提标后计算排放量；

(3) 颗粒物实际有组织排放总量根据检测报告计算，颗粒物排放有组织量 = $(1.36 \times 10^{-2} \times 2400 + 3.40 \times 10^{-3} \times 4320 + 3.80 \times 10^{-3} \times 7200 + 2.33 \times 10^{-3} \times 7200) \times 10^{-3} = 0.091\text{t/a}$ ，根据环评及批复，颗粒物无组织排放量为 0.043t/a，颗粒物排放总量为 0.134t/a；

NO_x 实际有组织排放总量根据检测报告计算，NO_x 排放有组织量 = $(2.85 \times 10^{-2} \times 4320 + 2.71 \times 10^{-2} \times 7200) \times 10^{-3} = 0.318\text{t/a}$ ；

由于环评中仅对喷雾干燥工段中的非甲烷总烃进行定性分析，因此本次 VOC_s 总量计算未涉及喷雾干燥工段。环评中 VOC_s 产生工段主要来自烧结工段及点胶工段，其中点胶工段由于非晶合金软磁材料不实施，因此点胶废气不产生，实际 VOC_s 产生仅来自烧结工段。环评中烧结工段产生的 VOC_s 排放量为 0.011t/a，实际有组织排放总量根据检测报告烧结废气计算，VOC_s 排放有组织量 = $(1.38 \times 10^{-3} \times 7200) \times 10^{-3} = 0.01\text{t/a}$ 。

7.2.5 环保设施去除效率

(1) 废气治理设施

根据监测结果，本项目废气达标排放，由于预烧废气处理装置金属丝网过滤+喷淋塔、喷雾干燥废气布袋除尘器及油烟净化器收集管道过短，不具备检测条件，因此未对预烧废气、喷雾干燥废气及油烟废气进口进行检测，因此不涉及去除效率计算。

根据监测结果，粉尘废气布袋除尘装置颗粒物去除效率约为 86%，烧结废气风冷+金属丝网过滤+CO 催化燃烧装置颗粒物去除效率约为 93.7%，非甲烷总烃去除效率约为 87.2%。

(2) 废水治理设施

根据监测结果，项目废水达标排放，外排废水仅为生活污水，不涉及去除效率。

(3) 噪声治理设施

根据监测结果，项目噪声达标排放，不涉及去除效率。

(4) 固废治理设施

生产固废均可以得到及时的合理的处置处理，对周边环境不会产生明显影响，不涉及去除效率。

表八

8.1验收监测结论

8.1.1 污染物排放评价

(1) 生活污水排放口 pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、总铜、总锌浓度符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996) 表 4 中的三级标准;氨氮、总磷浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/ 887-2013) 表 1 中的其它企业标准。

(2) 该公司废气无组织排放监控点颗粒物、非甲烷总烃浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中的无组织排放监控浓度限值,臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993) 表 1 中的二级(新扩改建)标准。

(3) 厂区内非甲烷总烃浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 附录 A 中表 A.1 规定的特别排放限值。

(4) 粉尘废气中低浓度颗粒物排放浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中的二级标准。

(5) 预烧废气中低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合《湖州市人民政府办公室关于印发湖州市大气环境质量限期达标规划的通知》(湖政办发[2019]13 号) 中的其他工业炉窑排放标准;烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB 9078-1996) 表 2 中的其他炉窑二级标准。

(6) 喷雾干燥废气中低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合《湖州市人民政府办公室关于印发湖州市大气环境质量限期达标规划的通知》(湖政办发[2019]13 号) 中的其他工业炉窑排放标准;烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB 9078-1996) 表 2 中的其他炉窑二级标准;非甲烷总烃排放浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中的二级标准;臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993) 表 2 中的标准。

(7) 烧结废气低浓度颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中的二级标准;臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993) 表 2 中的标准。

(8) 厂界南、厂界西测点昼、夜间工业企业厂界环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 中的 3 类功能区标准。

(5) 本项目化学需氧量、氨氮、颗粒物、VOCs、氮氧化物实际排放总量均符合环评中的

总量控制指标要求。

8.1.2 固体废物调查结论

本项目产生的一般固废基本按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求进行了分类收集、存放，并进行相应的处理。

本项目危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求建造了专用的危险废物仓库，危险废物的收集、贮存和处置基本符合环评要求。

8.1.3 总体结论

湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目位于原环评审批地址，经验收监测废气、废水、噪声已做到达标排放，对周围环境影响较小。结合实际情况分析，本项目基本能履行相关环保手续、项目主体及辅助工程已基本建成，其中非晶合金软磁材料不实施，铁氧软磁材料产能与环评保持一致，环境保护及其他设施已按批复要求落实，项目污染物排放总量均在环评审批范围内。据此，我单位认为湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目可申请建设项目竣工环境保护验收。

附件一、关于湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目环境影响报告表的审批意见

湖州市生态环境局文件

湖潯环建〔2021〕54 号

关于湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧体软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目环境影响报告表的审查意见

湖州乐通电子科技有限公司：

你单位关于要求审批建设项目环境影响报告表的申请及其他相关材料收悉，根据《中华人民共和国环境影响评价法》等相关环保法律法规，经研究，现将我局审查意见函告如下：

一、根据你单位委托浙江清雨环保工程技术有限公司编制的《湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧体软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目环境影响报告表》（报批稿）（以下简称《环评报告表》）及落实项目环保措施法人承诺、浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表（项目代码 2018-330503-39-03-049326-000）、浙江环能环境技术有限公司的技术咨询报告（浙环评估[2021]238 号）等，结合项目环评行政许可公示期间的公众意见反馈情况，在项目符合产业政策与产业发

展规划、选址符合城镇总体规划、区域土地利用等相关规划的前提下，原则同意《环评报告表》结论。你单位必须按照《环评报告表》所列建设项目性质、规模、地点、环保对策措施及要求实施项目建设。

二、项目拟建地为湖州市双林镇维多利亚大道3号。项目利用自有的闲置工业厂房组织生产，通过购买砂磨机、球磨机、搅拌机等设备，形成年产铁氧体软磁材料800吨、非晶合金软磁材料1500万个的生产能力。

三、项目在设计、建设和运行中，须按照“环保优先、绿色发展”的目标定位和循环经济、清洁生产理念，从源头减少污染物的产生量和排放量。同时，认真落实《环评报告表》提出的各项污染防治措施，并重点做好以下工作：

（一）加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，做好各类废水的分质收集、处理及回用。

（二）加强废气污染防治。本项目各类废气排放执行《环评报告表》提出的排放标准和限值要求。

（三）加强噪声污染防治。本项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到GB12348—2008中的相应标准。

（四）加强固废污染防治。本项目固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台帐制度，规范设置废物暂存场所，危险固废和一般固废分类收集、堆放、分质处置，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。一般固废的贮存和处置须符合GB18599-2001及其标准修改单（环境保护部公告2013年第36号）要求。危险固废须按照GB18597-2001

及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。

四、严格落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。根据《环评报告表》结论，本项目主要污染物排环境总量控制指标为： $\text{VOCs} \leq 0.024\text{t/a}$ ， $\text{NOx} \leq 0.476\text{t/a}$ ，其他污染物排放控制按《环评报告表》要求执行。项目主要污染物替代削减来源见《环评报告表》和南浔区人民政府办公室出具的该项目主要污染物总量平衡建议。项目建设应依照省和当地相关规定，及时办理排污权有偿使用与交易、环境保护税缴纳等相关事宜，在项目污染物总量未完成交易前，你单位须按承诺不得进行项目生产。

五、加强项目日常管理和环境风险防范。项目应建立健全各项环保规章制度和岗位责任制，配备环保管理人员，做好各类设备、环保设施的运行和管理，建立污染防治设施运行和污染物排放的日常管理台账，确保环保设施稳定正常运行和污染物的稳定达标排放。

六、建立健全项目信息公开机制。按照环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》（环发〔2015〕162 号）等要求，及时、如实向社会公开建设项目信息，并主动接受社会监督。

七、根据《环评法》等的规定，若项目的性质、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，应依法重新报批项目环评文件。自批准之日起超过 5 年方决定该项目开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。在项目建设、运行过程中产生其他不符合经审批的环评文件情形的，应依法办理相关环保手续。项目《环评报告表》经批准后，发布或修订的标准、规范和准入要求等对已经批准的建设项目有新要

求的，按新要求执行。

八、项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，须依法开展环保设施竣工验收。经验收合格后，项目方可正式投入运行。

以上意见和《环评报告表》中提出的污染防治措施和风险防范措施，你单位应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实。项目建设期和运营期日常环境监督管理工作由湖州市南浔区生态环境保护综合行政执法队负责，同时你单位须按规定接受各级生态环境部门的监督检查。



抄送：湖州市南浔区生态环境保护综合行政执法队，湖州市生态环境局南浔分局生态文明建设与综合科，南浔区发展改革和经济信息化局，南浔区双林镇人民政府，浙江清雨环保工程技术有限公司

湖州市生态环境局南浔分局办公室

2021年7月6日印

附件 2

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

备案意见	湖州乐通电子科技有限公司单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2021 年 10 月 1 日收讫，经 形式审查，文件齐全，予以备案。 备案受理部门（公章） 2021 年 10 月 1 日		
备案编号	3305032021082L		
受理部门 负责人	姚昱廷	经办人	严思慧

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般及较小 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，浙江省杭州市余杭区**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是余杭区环境保护局当年受理的第 25 个备案，则编号为：330110-2015-025-H；如果是跨区域企业，则编号为 330110-2015-025-HT。

固定污染源排污登记回执

登记编号：913305035729349840001Y

排污单位名称：湖州乐通电子科技有限公司

生产经营场所地址：潮州市南浔区双林镇维多利亚大道3号

统一社会信用代码：913305035729349840

登记类型：☒首次 ☐延续 ☐变更

登记日期：2020年07月22日

有效期：2020年07月22日至2025年07月21日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

委托处置协议书

合同编号: 1230810194

甲方: 湖州乐通电子科技有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 湖州润星环保科技有限公司 (以下简称乙方)

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《浙江省固体废物污染环境防治条例》以及相关法律、法规的规定，甲、乙双方在自愿、平等和诚信的原则下，就甲方委托乙方处置危险废物的相关事宜，双方达成如下协议：

一、危险废物基本信息

序号	危废名称	废物代码	年申报量(吨)	物理性状	包装方式
1	废包装桶	900-041-49	1.2	固态	吨袋
2	废包装瓶	900-041-49	0.3	固态	吨袋
3	废除尘布袋	900-041-49	1.2	固态	吨袋
4	废金属丝网	900-041-49	0.2	固态	吨袋
5	废催化剂	900-041-49	0.5	固态	吨袋
6	废机油	900-214-08	0.2	液态	吨桶
7					
8					
9					
10					
备注：					

二、甲、乙双方权责

1、甲方须向乙方提供企业和危险废物的相关资料包括营业执照复印件、组织机构代码复印件、环评报告固废一览表中的危废名称代码、数量、形状等，并确保所提供资料的真实性和合法性。所有提供的纸质资料须加盖甲方的公章。

2、甲方须对在生产过程中产生的上述废物进行安全收集并分类储存，不同类型的危废采用相应的封装容器，封装容器必须做到外观无破损、无泄漏、表面无污染。如甲方的包装容器不符合乙方要求或危险废物混合收集等，乙方有权拒绝接收该部分危废。

3、甲方应保证每次处置的废物性状和所提供的资料基本相符，乙方有权对甲方要求处置的废物进行抽检，若检测结果与甲方提供的性状证明或样品性状有较大差别时，乙方有权拒绝接收甲方废物，已拉至乙方厂内的将予退货，运费由甲方承担。

4、若甲方需乙方处置的危险种类发生变化，且在乙方处置范围内时，需改签或补充协议。

5、若甲方废物性状发生较大变化，或因特殊原因而导致某些批次危废性状发生重大变化时，甲方应及时通报乙方，经双方协商，可重新签订相关处置协议。若甲方未及时通知乙方，导致在该废物的清理、运输、储存和处置等过程中产生不良影响或发生事故的，甲方须承担相应责任。若由此导致乙方处置费用增加，乙方有权向甲方提出追加处置费用和相应赔偿的要求。

6、甲方现场的装车由甲方负责，乙方现场的卸货由乙方负责，运输过程中的安全问题由乙方督促运输单位负责。

7、乙方须向甲方提供营业执照和危险废物经营许可证复印件，并加盖公章，并有义务向甲方告知乙方的危废处置范围、处置能力以及处置方法。同时，乙方须严格按照国家的规定和标准对已接收的危废进行合理、安全的处置。

8、协议签订后，甲方须及时在所在地危险综合监管信息系统进行企业信息注册，完成危废申报登记，注册成功后及时通知乙方办理废物转移计划申报。若因甲方未及时办理手续或未及时通知乙方，导致相关审批、转移手续无法完成，所发生的责任和费用由甲方承担。

9、如因乙方原因不能处置甲方废物，需提前 15 天告知甲方，已接收的废物按实际过磅数量结算相应处置费。

三、危废的转移和运输

经甲乙双方商定，按以下第 2 项执行危废的转运。

1、由甲方自行委托有危险废物运输资质的运输单位负责运输，甲方所产生的危险废物运输到乙方指定地点交付，交付前所有风险和责任由甲方或甲方所委托的运输单位承担，乙方签收后由乙方承担。

2、由乙方负责委托有危险废物运输资质的运输单位负责运输，运输费用为小车 1500 元/次，大车 2000 元/次。甲方须在每次运输前提前五个工作日通知乙方，乙方方可及时为甲方提供运输和接收。

四、计费及支付方式

1、数量计量：甲方如具备计量条件双方可当场计量，否则以乙方的计量为准，若发生争议，双方协商解决。

2、处置费用：

若甲方实际委托全年超出 1 吨的，则甲方应根据实际数量及协议约定单价向乙方支付处置费用；若甲方实际委托全年不足 1 吨的，则甲方按 1 吨数量及协议约定单价向乙方支付处置费用。

甲方在收到乙方发票后 10 日内结清款项，逾期付款则加收违约金。

3、支付方式：公司账户现金转账。

五、特别约定

- 1、乙方向甲方提供危险废物分类收集转移及危险废物台账规范化管理业务的指导服务。
- 2、业务指导服务费每年人民币伍仟元整（¥5000.00元），协议签订时，甲方向乙方先行支付。
- 3、处置费价格根据市场行情进行更新，若行情发生较大变化，双方可以协商进行价格变更。
- 4、甲方指定_____手机号码：_____为工作联系人，乙方指定 唐怡斌 手机号码：13326168068 为工作联系人。

六、其它约定事项

- 1、本协议自 2023 年 7 月 7 日起至 2024 年 7 月 6 日止，并可于合同终止前 15 日内由任一方提出合同续签，经双方协商一致签订新的委托协议书。
- 2、协议中未尽事宜，在法律、法规及有关规定的范围内由甲乙双方协商解决，如遇国家或当地生态环境主管部门出台新的政策、法规，甲乙双方应执行新的政策和规定。
- 3、本协议在履行过程中发生的任何争议，双方应协商解决；如协商不成的，任何一方均有权向甲方（受托方）所在地人民法院提起诉讼。
- 4、本协议一式二份，甲乙双方各执一份，经双方签字盖章后生效。

甲方（盖章）：

开户银行：

账号：

通讯地址：

代理人：

电话：

签订日期：

乙方（盖章）：湖州润星环保科技有限公司

开户银行：浙江南浔农村商业银行股份有限公司

菱湖支行

账号：201000243447899

通讯地址：南浔区菱湖镇古兆南路 288 号

代理人：

电话：

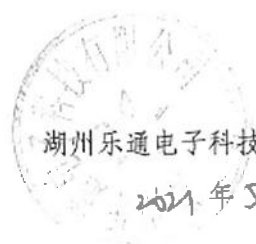
签订日期：

纳管承诺

湖州市生态环境局南浔分局：

湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目选址于湖州市南浔区双林镇维多利亚大道 3 号，该地区污水管网接通至湖州双林水质净化有限公司，待项目投产后，产生的废水经预处理达到纳管标准后可通过厂区内部管网排入所在区域的城镇污水管网，最终排入湖州双林水质净化有限公司进行处理后排放。

特此承诺！



湖州乐通电子科技有限公司

2021 年 5 月 15 日

提供材料真实性承诺书

本公司针对“湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目”竣工环境保护验收监测报告表,本公司在此声明并承诺:

本项目编制的全部验收所需文件及相关资料,同时承诺提供纸质版和电子版资料均完整、真实、可靠,有关副本资料或复印件、扫描件均与原件一致。

特此承诺!

承诺单位:湖州乐通电子科技有限公司



证明

环评设计产能为年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个，其中非晶合金软磁材料实际不实施，因此本次验收范围为年产铁氧软磁材料 800 吨。

特此证明！



湖州乐通电子科技有限公司

承诺书

湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目位于湖州市南浔区双林镇维多利大道 3 号，实际产能为年产铁氧软磁材料 800 吨，剩余产品非晶合金软磁材料不实施。本公司承诺产品非晶合金软磁材料及砂磨机均不实施，也不再实施。

特此承诺！



附件九、验收实际设备清单、工艺及原辅料等信息确认

验收设备一览表

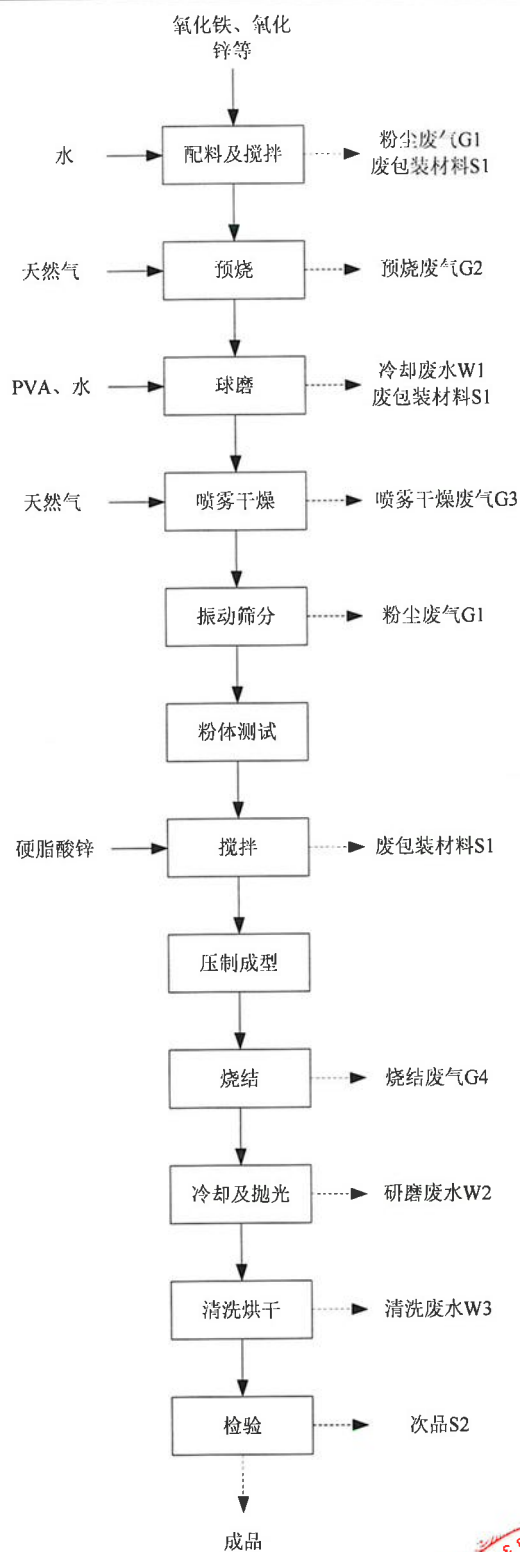
序号	设备名称	规格型号	环评报批数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	实验电窑	W20 型	1	1	/
2	实验球磨机	005 型	1	1	/
3	天然气窑炉	L=14M	1	1	/
4	搅拌机	1800 型	1	1	/
5	压饼机	100 型	1	1	/
6	球磨机	2T	2	2	/
7	砂磨机	MA-500	1	0	-1
8	喷雾干燥造粒塔	65 型	1	1	/
9	混料机	MA-300	1	1	/
10	回转式粉末成型机	500 型	3	3	/
11	回转式粉末成型机	300 型	2	2	/
12	全自动粉末成型机	15 吨	2	2	/
13	全自动粉末成型机	10 吨-双轴双向	1	1	/
14	全自动粉末成型机	HPP-60F	5	5	/
15	回转式粉末成型机	NRP330	3	3	/
16	磁芯倒角机	DJJ08	2	2	/
17	连续式烧结炉	L=20M	1	1	/
18	全自动隧道窑炉	L=24M	1	1	/
19	通过式磨床	400	2	2	/
20	旋转式抛光机	60	1	1	/
21	超声波清洗机	GZ-2000B	1	1	/
22	搅拌桶	3m ³	1	1	/
23	搅拌桶	1000L	1	1	/
24	PVA 溶胶桶	300L	1	1	/
25	自动卷绕机	小型	11	0	-11
26	自动卷绕机	小型	2	0	-2
27	自动卷绕机	小型	3	0	-3
28	自动测试机	小型转盘式	1	0	-1
29	自动卷绕机	DHFX-II-A	1	0	-1
30	卧式真空退火炉	70 型	1	0	-1
31	卧式横磁炉	25 型	2	0	-2

序号	设备名称	规格型号	环评报批数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
32	立式横磁炉	50 型	2	0	-2
33	螺杆式空气压缩机	Q22	1	1	/
34	变压器	315kVA	1	1	/
35	变压器	250kVA	1	1	/

湖州乐通电子科技有限公司 (盖章)



生产工艺



铁氧软磁材料生产工艺流程和产污流程图

湖州乐通电子科技有限公司（盖章）

验收原辅料消耗

序号	原辅材料	包装形式/形态	报批年耗量 (t)	2023 年 8 月~2024 年 1 月 (t)	折算全年消耗量 (t)	折算达产情况下年消耗量 (t)	变化量 (t/a)
1	氧化铁	1000kg/袋/粉末	360	260	520	670	+310
2	氧化锌	25kg/袋/粉末	292	43	86	112	-180
3	氧化铜	25kg/袋/粉末	50	8	16	20	-30
4	氧化镁	25kg/袋/粉末	150	20	40	50	-100
5	匣钵	5 个/箱/固态	2400个	1000 个	2000 个	2580 个	+180 个/a
6	模具	20 套/箱/固态	120套	35 套	70 套	90 套	-30 套/a
7	纸箱	散装/固态	3.6万个	1.46 万个	2.95 万个	3.8 万个	+0.2 万个/a
8	泡沫片	100 片/箱/固态	3.6万片	1.46 万片	2.95 万片	3.8 万片	+0.2 万片/a
9	塑料片	100 片/箱/固态	2.4万片	0.97 万片	1.94 万片	2.5 万片	+0.1 万片/a
10	塑料卡扣	1000 个/箱/固态	120万个	48 万个	95 万个	125 万个	+5 万个/a
11	硬脂酸锌	100kg/袋/颗粒状	2	0.77	1.55	2	/
12	PVA颗粒	100kg/袋/颗粒状	2.2	0.85	1.7	2.2	/
13	钢球	250kg/袋/球状	12	3.8	7.75	10	-2
14	非晶纳米合金	500kg/袋/固态	360	0	0	0	实际未实施
15	胶壳	100 套/箱/固态	1500万套	0	0	0	
16	硅胶	100kg/箱/固态	1.2t	0	0	0	
17	纸箱	散装/固态	2.4万个	0	0	0	
18	塑料片	100 片/箱/固态	12万片	0	0	0	
19	水	/	3495.22	1250	2500	3195.22	-300
20	电	/	50万kWh	15 万 kWh	30 万 kWh	39 万 kWh	-11 万 kWh/a
21	天然气	管道	12.6万m ³	4.84 万 m ³	9.7 万 m ³	12.6 万 m ³	/

注：

- (1) 原辅材料根据实际生产情况有所调整；
- (2) 非晶合金软磁材料实际未实施。

湖州乐通电子科技有限公司（盖章）



工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 7 月 12 日生
产铁氧软磁材料 2 吨，特此证明！



2023 年 7 月 12 日

工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 7 月 14 日生
产铁氧软磁材料 2.05 吨，特此证明！



2023 年 7 月 14 日

工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 7 月 25 日生产铁氧软磁材料 2.01 吨，特此证明！

证明人：
单位：
2023 年 7 月 25 日

工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 7 月 26 日生产铁氧软磁材料 2.1 吨，特此证明！

证明人：
单位：
2023 年 7 月 26 日

工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 9 月 21 日生产铁氧软磁材料 2.03 吨，特此证明！



2023 年 9 月 21 日

工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 9 月 22 日生产铁氧软磁材料 2.4 吨，特此证明！



2023 年 9 月 22 日

工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 12 月 9 日生产铁氧软磁材料 2.2 吨，特此证明！

证明人：

单位：



2023 年 12 月 9 日

工况证明

兹证明，湖州乐通电子科技有限公司 于 2023 年 12 月 10 日生产铁氧软磁材料 2.5 吨，特此证明！

证明人：

单位：



2023 年 12 月 10 日

企业自查报告

1、产品规模

项目产品规模对比情况见表 1-1。

表 1-1 项目产品设计规模与实际生产能力对比表

序号	产品名称	规格	包装形式	设计年产量	2023 年 8 月~2024 年 1 月实际产量	折算年产量
1	铁氧软磁材料	F2BP T25*12*15	箱装	280t	122t	250t
2		F10 SCRC 90B		230t	102t	204t
3		F10 T9*3*5-C 绿色		80t	39t	78t
4		F18 T31*14*19		160t	26t	52t
5		F2BP R4*10		50t	18t	36t
小计		/		800t	307t	620t
6	非晶合金软磁材料	UT2110PZ2	箱装	800 万个	/	/
7		UT3210YH2		700 万个	/	/
小计		/		1500 万个	/	/

2、主要原辅材料及能源消耗

项目原辅材料和能源消耗对照见表 2-1。

表 2-1 原辅材料和能源消耗对照表

序号	原辅材料	包装形式/形态	报批年耗量 (t)	2023 年 8 月~2024 年 1 月 (t)	折算全年消耗量 (t)	折算达产情况下年消耗量 (t)	变化量 (t/a)
1	氧化铁	1000kg/袋/粉末	360	260	520	670	+310
2	氧化锌	25kg/袋/粉末	292	43	86	112	-180
3	氧化铜	25kg/袋/粉末	50	8	16	20	-30
4	氧化镁	25kg/袋/粉末	150	20	40	50	-100
5	匣钵	5 个/箱/固态	2400个	1000 个	2000 个	2580 个	+180 个/a
6	模具	20 套/箱/固态	120套	35 套	70 套	90 套	-30 套/a
7	纸箱	散装/固态	3.6万个	1.46 万个	2.95 万个	3.8 万个	+0.2 万个/a
8	泡沫片	100 片/箱/固态	3.6万片	1.46 万片	2.95 万片	3.8 万片	+0.2 万片/a
9	塑料片	100 片/箱/固态	2.4万片	0.97 万片	1.94 万片	2.5 万片	+0.1 万片/a

10	塑料卡扣	1000 个/箱/固态	120万个	48 万个	95 万个	125 万个	+5 万个/a
11	硬脂酸锌	100kg/袋/颗粒状	2	0.77	1.55	2	/
12	PVA颗粒	100kg/袋/颗粒状	2.2	0.85	1.7	2.2	/
13	钢球	250kg/袋/球状	12	3.8	7.75	10	-2
14	非晶纳米合金	500kg/袋/固态	360	0	0	0	实际未实施
15	胶壳	100 套/箱/固态	1500万套	0	0	0	
16	硅胶	100kg/箱/固态	1.2t	0	0	0	
17	纸箱	散装/固态	2.4万个	0	0	0	
18	塑料片	100 片/箱/固态	12万片	0	0	0	
19	水	/	3495.22	1250	2500	3195.22	-300
20	电	/	50万kWh	15 万 kWh	30 万 kWh	39 万 kWh	-11 万 kWh/a
21	天然气	管道	12.6万m ³	4.84 万 m ³	9.7 万 m ³	12.6 万 m ³	/

注:

- (1) 原辅材料根据实际生产情况有所调整;
- (2) 非晶合金软磁材料实际未实施。

3、生产设备

项目设备情况详见表 3-1。

表 3-1 项目设备情况表

序号	设备名称	规格型号	环评报批数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	实验电窑	W20 型	1	1	/
2	实验球磨机	005 型	1	1	/
3	天然气窑炉	L=14M	1	1	/
4	搅拌机	1800 型	1	1	/
5	压饼机	100 型	1	1	/
6	球磨机	2T	2	2	/
7	砂磨机	MA-500	1	0	-1
8	喷雾干燥造粒塔	65 型	1	1	/
9	混料机	MA-300	1	1	/
10	回转式粉末成型机	500 型	3	3	/
11	回转式粉末成型机	300 型	2	2	/
12	全自动粉末成型机	15 吨	2	2	/

序号	设备名称	规格型号	环评报批数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
13	全自动粉末成型机	10 吨-双轴双向	1	1	/
14	全自动粉末成型机	HPP-60F	5	5	/
15	回转式粉末成型机	NRP330	3	3	/
16	磁芯倒角机	DJJ08	2	2	/
17	连续式烧结炉	L=20M	1	1	/
18	全自动隧道窑炉	L=24M	1	1	/
19	通过式磨床	400	2	2	/
20	旋转式抛光机	60	1	1	/
21	超声波清洗机	GZ-2000B	1	1	/
22	搅拌桶	3m ³	1	1	/
23	搅拌桶	1000L	1	1	/
24	PVA 溶胶桶	300L	1	1	/
25	自动卷绕机	小型	11	0	-11
26	自动卷绕机	小型	2	0	-2
27	自动卷绕机	小型	3	0	-3
28	自动测试机	小型转盘式	1	0	-1
29	自动卷绕机	DHFX-II-A	1	0	-1
30	卧式真空退火炉	70 型	1	0	-1
31	卧式横磁炉	25 型	2	0	-2
32	立式横磁炉	50 型	2	0	-2
33	螺杆式空气压缩机	Q22	1	1	/
34	变压器	315kVA	1	1	/
35	变压器	250kVA	1	1	/

4、生产工艺

建设单位实际生产工艺具体见图 4-1。

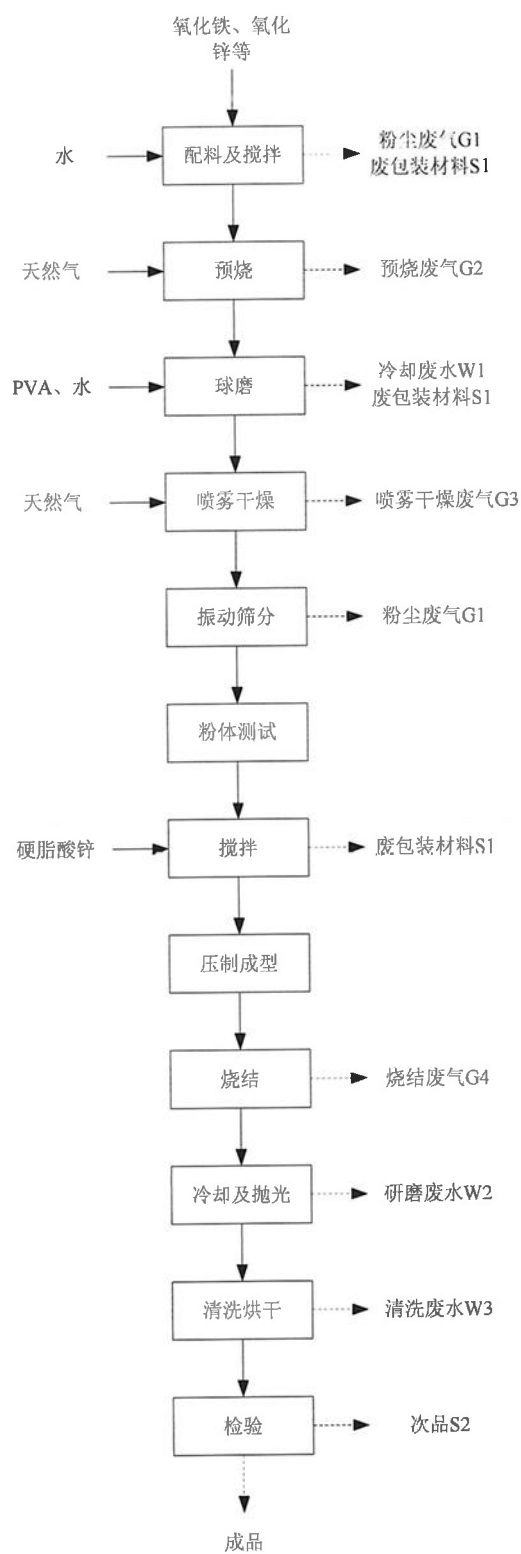


图 4-1 铁氧软磁材料生产工艺流程和产污流程图

工艺流程说明:

表 4-1 高档面料（喷水织造）生产工艺流程说明

序号	工序名称	工艺流程	产污状况
1	原材料入厂及暂存	氧化铁、氧化锌、氧化铜、氧化镁及 PVA 胶（聚乙烯醇）等原材料汽运入厂后，分类暂存于生产车间的原材料贮存区。 氧化铁、氧化锌、氧化铜、氧化镁等原料均为袋装粉状料，为保持车间洁净，原材料贮存区设置为密闭结构，同时加强车间地面清扫，物料装卸操作过程中注意文明操作，以免造成包装袋破损，造成物料遗撒。	/
2	配料及搅拌	人工用手推车/铲车将氧化铁、氧化锌、氧化铜、氧化镁运至配料车间，在密闭配料间手工用剪刀剪开外包装物，按工艺配方要求，将各原材料经电子秤称量后人工投料至混合机，缓慢倒入，以减少粉尘的产生。 然后加 20%水搅拌，时间为 30min。 搅拌后的原材料经出料口落入输送带输送至压饼机压饼，形成饼状。	粉尘废气 G1 废包装材料 S1
3	预烧	饼状物料由人工用手推车/铲车将其运至预烧车间，由推进器推入天然气炉窑中进行预加热，预加热温度为 1100℃，时间为 20h，炉窑长度为 13m，宽为 4m，高为 1.7m。 整个天然气炉窑分为三段，第一段为升温段，长度为 6m，进窑口为常温，逐渐升温，物料在此时间为 10h；第二段为高温段，长度为 4m，1100℃，时间为 5h；第三段为冷却段，自然冷却，长度为 3m，此段不加热，时间为 5h，待物料出口时温度降为 200℃左右。 此时物料中的水分挥发成水蒸气，加强车间通风，对周围环境基本无影响。 经过预加热后进入下一道工序。	预烧废气 G2
4	球磨	饼状物料由人工用手推车/铲车将其运至球磨车间，人工投入球磨机中，加 60%水进行湿法球磨，时间为 12h，形成料浆。 球磨结束后，在 4kg 气压下，料浆由管道输送至搅拌桶中，与 PVA 进行混合（添加为 10%左右，预先在 90℃温度下熔融，时间为 12h，电加热）。 混合均匀后经输送泵送入储料罐（为喷雾干燥造粒塔的部分，1.5m³）内暂存。 整个球磨过程在密封的球磨机、搅拌桶内部进行，同时球磨过程中加入 60%的水分，故球磨过程产尘可忽略不计。 球磨机需要冷却水以降低工作过程中产生的热量，项目建造循环水池 1 座（1.5×1.2×1.2m，3 个），该废水经冷却后循环使用，需要定期补充添加因蒸发所消耗	冷却废水 W1 废包装材料 S1

		的水量。	
5	喷雾干燥	储料罐内的料浆经过滤、加压后泵入喷雾干燥机喷头，料浆雾化成 100μm 左右的雾滴；天然气燃烧将空气加热至 350~450°C，经风机送入喷雾干燥机干燥塔内；雾滴与热空气充分混合，水分迅速蒸发，料浆被干燥成粉体，在重力作用下沉降至燥塔底部的出料口，此过程仅需 1min 左右。 此时物料中的水分全部挥发成水蒸气，加强车间通风，对周围环境基本无影响。 沉降至干燥塔底部的粒度大于 50μm 粉体经出料口流入振动筛内，粒度小于 50μm 左右的粉体一部分经旋风分离器顶部漩涡室，在重力作用下沉降至旋风分离器底部，较细的粉体过旋风分离器后经过布袋除尘。粒度小于 50μm 左右的粉体定期收集后回用于球磨工序。	喷雾干燥废气 G3
6	振动筛分	干燥的粉体经喷雾干燥机底部的出料口流入密闭电振动筛，筛选出粒径 50~160 目的粉体存放在存料桶中（圆锥形，上方 Φ 800，底部为一小口，且配有阀门）运至后续的压制车间；筛选出粒径大于 160 目的粉体通过输送带运至球磨机重新球磨。	粉尘废气 G1
7	粉体测试	人工抽取部分粉体，通过水分测试仪、粒度分布筛分等方面的测试。将测试结果反馈至生产线，以便对生产工艺参数进行调整优化。	/
8	搅拌	将存料桶由行吊至 2.5m 高平台上，打开底部阀门，将物料投入混料机中，此时添加硬脂酸锌（添加量为 0.1% 左右，硬脂酸锌主要作用是脱模），正转搅拌 10min 至混合均匀。反转出料至存料桶。 投料时由于锥形收集桶底部出料口较小，而混料机上方配有锥形漏斗，漏斗上方比锥形收集桶底部出料口稍微大一点，混料时为密闭状态，在此工段中几乎不产生粉尘，可忽略不计。	废包装材料 S1
9	压制成型	将收集桶由行吊至 2.5m 高平台上，打开底部阀门，将粒径 50~160 目的粉体通过自由落体方式至粉末成型机预备存料桶（下料口与存料桶距离仅为 20cm，此过程几乎不产生粉尘，可忽略不计），然后通过管道流至全自动粉末成型机制成不同规格的产品。	/
10	烧结	人工将压制成型的半成品送入连续式烧结炉和全自动隧道窑炉进行烧结，通过高温烧结使半成品中矿物质晶体进行熔融和重新排列形成新的晶体，一般形成尖晶石结构铁氧体。烧结温度大约 1200 $^{\circ}$ C，烧结时间约 20~24h，窑炉的生产周期为 2 天/次，电加热，炉窑长度均为 20m，宽为 1.8m，连续式烧结炉高为 1.7m，全自动隧道窑炉为 2.2m。	烧结废气 G4
11	冷却及抛光	人工将产品从烧结炉内取出，自然冷却后，应客户要求，部分产品需进一步进行处理（约占总产量的 20%），	研磨废水 W2

		即将产品放入抛光机内进行表面的抛光处理。抛光机中加水 and 磨料，启动抛光机后，水、磨料和产品相互接触摩擦，可对产品表面进行抛光。5min 后将抛光机底部阀门打开，将水放出。然后对产品与磨料进行筛分。还有部分（约占总产量的 20%）使用通过式磨床进行局部研磨加工。 项目另建造沉淀池 1 座（1.5×1.2×1.2m，3 个），研磨废水经沉淀后循环使用，需要定期补充添加因蒸发所消耗的水量。	
12	清洗烘干	人工将抛光后的产品放入超声波清洗机中清洗，以除去表面的附着物，主要是毛刺、灰尘，无需加入清洗剂。 清洗完成后进入烘干段进行烘干，烘干为电加热。整个过程时间约为 10~20min。 此时水分挥发成水蒸气，加强车间通风，对周围环境基本无影响。	清洗废水 W3
13	检验	使用电桥、阻抗仪、耐压机、电阻仪等设备对产品进行检验后，合格品包装入库，不合格产品回用于球磨工序。	次品 S2

经现场勘查，由于砂磨机未实施，承诺以后也不再投产，减少球磨后的砂磨工段，其余生产工艺与原环评保持一致。

本企业承诺以上数据均与实际情况相符。



湖州乐通电子科技有限公司

湖州乐通电子科技有限公司
年产铁氧软磁材料800吨、非晶合金软磁材料1500万个项目
环保设施竣工公示

根据《国务院关于修改〈建设项目竣工环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第682号），以及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）中第十一条规定，建设项目配套建设的环境保护设施竣工后，公开竣工日期，现予以公示。

一、竣工日期

竣工时间为2023年7月。

对本项目有任何意见或建议，公众可以在相关信息公开后，以电子邮件、信函方式向建设单位咨询或提出意见。

建设单位：湖州乐通电子科技有限公司

项目地址：湖州市南浔区双林镇维多利亚大道3号



湖州乐通电子科技有限公司

调试公示

根据《国务院关于修改〈建设项目竣工环境保护管理条例〉的决定》(国务院令 第 682 号), 以及环保部《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》(国环环评[2017]4 号), 现将湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目调试公示如下:

项目名称: 年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目

建设地点: 湖州市南浔区双林镇维多利亚大道 3 号

建设单位: 湖州乐通电子科技有限公司

公示内容: 环境保护设施调试起止时间 2023 年 7 月 2 日至 2023 年 7 月 10 日

公示时间: 2023 年 7 月 2 日

公示期间, 对上述公示内容如有异议, 请以书面形式反馈, 个人需署真实姓名, 单位需加盖公章。



联系人: 朱剑文

联系电话: 15567288383



营 业 执 照

统一社会信用代码 913305035729349840

名 称 湖州乐通电子科技有限公司
类 型 有限责任公司
住 所 浙江省湖州市南浔区双林镇德多利大道3号

法定代表人 朱剑文

注 册 资 本 肆佰万元整

成 立 日 期 2011年04月20日

营 业 期 限 2011年04月20日至长期

经 营 范 围 电子科技研发、金属材料、磁性元件、电子产品配件加工、销售、货物及技术进出口。（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）



登 记 机 关

2017 年 06 月 20 日

应当于每年1月1日至6月30日通过浙江省企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告

附件十五、法人身份证复印件



检测方案

委托类型：验收监测☒ 自行监测☐ 环评监测☐ 执法监测☐ 监督性监测☐ 来样检测☐ 其他检测☐

1. 项目名称：湖州乐通电子科技有限公司废水、废气、噪声检测

2. 委托单位：湖州乐通电子科技有限公司

3. 地址：湖州市南浔区

4. 检测内容：

检测内容表

测点编号	测点位置	检测项目	检测频次
W01	生活污水排放口	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、石油类、悬浮物、总磷、总铜、总锌	4 次/天，检测 2 天
W02	回用水池	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、总铜、总锌	
G01	厂界上风向	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	3 次/天，检测 2 天；非甲烷总烃、臭气浓度 4 次/天，检测 2 天
G02	厂界下风向一		
G03	厂界下风向二		
G04	厂界下风向三		
G05	烧结车间门口监控处	非甲烷总烃	4 次/天，检测 2 天
G06	粉尘废气处理设施进口	颗粒物	3 次/周期，检测 2 个周期
G07	粉尘废气处理设施出口	低浓度颗粒物	
G08	预烧废气处理设施出口	低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物 3 次/周期，烟气黑度连续观测 30 分钟，检测 1 个周期
G09	喷雾干燥废气处理设施出口	低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	
G10	烧结废气处理设施进口	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/周期，检测 2 个周期
G11	烧结废气处理设施出口	低浓度颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	
G12	食堂油烟废气处理设施出口	油烟	5 次/周期，检测 2 个周期
N01	厂界南	工业企业厂界环境噪声	昼、夜间各检测 1 次，检测 2 天
N02	厂界西		

五. 质量保证和质量控制等要求:

☒ (1) 废水采样严格按照 HJ 91.1-2019《污水监测技术规范》以及相关的监测方法标准要求执行。

☒ (2) 废气采样严格按照 HJ/T 397-2007《固定源废气监测技术规范》、HJ/T 55-2000《大气污染物无组织排放监测技术导则》以及相关的监测方法标准要求执行。

☒ (3) 噪声测量前后使用声校准器校准测量仪器的示值偏差不得大于 0.5 dB，否则测量无效，测量时传声器应加防风罩。

☐ (4) 土壤采样严格按照 HJ/T 166-2004《土壤环境监测技术规范》、HJ 1019-2019《地块土壤和地下水中挥发性有机物采样技术导则》以及相关的监测方法标准要求执行。

☐ (5) 地表水采样严格按照 HJ 91.2-2022《地表水环境质量监测技术规范》以及相关的监测方法标准要求执行。

☐ (6) 地下水采样严格按照 HJ 164-2020《地下水环境监测技术规范》以及相关的监测方法标准要求执行。

☒ (7) 监测人员经能力确认持证上岗；所有监测仪器、量具均经过检定合格并在有效期内使用。

☒ (8) 严格按照监测方案开展监测活动，按技术规范及监测方法要求采集、保存、运输及检测样品；严格执行技术规范及监测方法中的质量保证和质量控制等要求；认真如实填写采样记录、样品交接记录、分析测试记录、仪器设备使用记录等各项监测记录并妥善保存。

其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明事项的具体内容和要求进行如下说明：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计

建设项目在施工时将环境保护设施纳入了项目设计，且设计符合环境保护设计规范的要求。而且报告中包含环境保护篇章和环境保护施投资概算，且落实了防治污染和生态破坏的措施。

1.2 施工

建设项目将环境保护设施纳入了施工合同，因此环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

表 1 建设项目验收过程简况

项目	执行情况
建设项目名称	年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目
建设单位名称	湖州乐通电子科技有限公司
项目竣工时间	2023 年 6 月
验收工作启动时间	2023 年 7 月
自主验收方式	委托其他机构验收
受委托机构的名称、资质和能力	湖州中环安生态环境规划设计有限公司 经营范围包括一般项目：规划设计管理；环境保护专用设备销售；环保咨询服务；普通机械设备安装服务；生态恢复及生态保护服务；生态资源监测；环境应急治理服务；自然生态系统保护管理；土壤污染治理与修复服务；地质灾害治理服务；安全咨询服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；

项目	执行情况
	地质勘查技术服务；水环境污染防治服务；农业面源和重金属污染防治技术服务；环境保护监测；大气污染治理；水利相关咨询服务；水文服务；工程管理服务；工程和技术研究和试验发展；工业工程设计服务；工程技术服务（规划管理、勘察、设计、监理除外）；土壤环境污染防治服务；信息技术咨询服务；环境监测专用仪器仪表销售；标准化服务；水土流失防治服务；固体废物治理；社会稳定风险评估
验收监测报告（表）完成时间	2024 年 4 月
提出验收意见的方式和时间	于 2024 年 5 月 23 日，开现场会议
验收意见的结论	参照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，结合本项目监测数据与实际现场踏勘结果，湖州乐通电子科技有限公司年产铁氧软磁材料 800 吨、非晶合金软磁材料 1500 万个项目环保审批手续齐全，在设计、施工和运行阶段均采取了相应的措施，生产中各项污染物经治理后均可达标排放，对周边环境影响较小，基本满足建设项目环境保护验收条件，验收组一致同意本项目通过竣工环境保护验收

1.4 公众反馈意见及处理情况

建设项目在设计、施工和验收期间均未收到过公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

表 2 本项目环评落实情况

类别	环评批复要求	实际落实情况
废水防治	加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，做好各类废水的分质收集、处理及回用。	已落实，已实行清污分流、雨污分流；生活污水经化粪池预处理后纳管排放，生产废水（研磨废水、清洗废水、地面清洗废水、初期雨水）经三级沉淀后回用于生产；冷却水循环使用，定期添加。
废气防治	加强废气污染防治。本项目各类废气排放执行《环评报告表》提出的排放标准和限值要求。	已落实，各类废气经处理后达标排放。
噪声防治	加强噪声污染防治。本项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到 GB12348-2008 中的相应标	已落实，项目合理安排布局，同时主要噪声源置于封闭式车间内，利用墙壁的作用，使噪声受到不同程度的隔绝和吸收，确保厂界噪声达到 GB12348-2008 中的相应标准。

	准。	
固废防治	加强固废污染防治。本项目固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台帐制度，规范设置废物暂存场所，危险固废和一般固废分类收集、堆放、分质处置，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。一般固废的贮存和处置须符合 GB18599-2001 及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。危险固废须按照 GB18597-2001 及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。	已落实，生活垃圾委托当地环卫部门，废包装桶、废除尘布袋、废金属丝网、废催化剂和废机油收集后委托有资质单位进行处置；废包装材料收集后出售给物资回收公司；次品降价出售；收集的粉尘和废渣经收集后回用于生产。一般固废设置一般固废仓库，危险废物设置单独的危废仓库，危废严格执行转移联单制度。
总量控制	严格落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。根据《环评报告表》结论，本项目主要污染物排环境总量控制指标为：VOCs≤0.024t/a，NOx≤0.476t/a，其他污染物排放控制按《环评报告表》要求执行。项目主要污染物替代削减来源见《环评报告表》和南浔区人民政府办公室出具的该项目主要污染物总量平衡建议。项目建设应依照省和当地相关规定，及时办理排污权有偿使用与交易、环境保护税缴纳等相关事宜，在项目污染物总量未完成交易前，你单位须按承诺不得进行项目生产。	已落实，企业污染物排放总量均在《环评报告表》总量之内。
日常管理	加强项目日常管理和环境风险防范。项目应建立健全各项环保规章制度和岗位责任制，配备环保管理人员，做好各类设备、环保设施的运行和管理，建立污染防治设施运行和污染物排放的日常管理台账，确保环保设施稳定正常运行和污染物的稳定达标排放。	企业已编制突发环境事件应急预案，并报当地生态环境部门备案（备案编号：3305032021082L）。

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

企业已建立了环保组织机构，机构人员组成及职责分工；并制定了各项环保规章制度，包括环境保护设施调试及日常运行维护制度、环境管理台账记录要求、运行维护费用保障计划等。

（2）环境风险防范措施

企业已编制突发环境事件应急预案，并报湖州市生态环境局南浔分局备案（备案编号：3305032021082L）。

（3）环境监测计划

企业已按照环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求制定了环境监测计划，委托有资质单位进行检测，检测结果为达标。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

建设项目不涉及区域削减及淘汰落后产能。

（2）防护距离控制及居民搬迁

建设项目不涉及防护距离。

2.3 其他措施落实情况

建设项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等情况。

3 整改工作情况

企业已根据项目建设过程中、竣工后、验收监测期间、提出验收意见后等各环节采取的各项整改工作进行整改。