

年产 6 万片汽车高强度钢板分切刀片 项目阶段性竣工环境保护验收监测报 告表

建设单位：安徽华天机械股份有限公司

编制单位：安徽华天机械股份有限公司

二〇二六年一月

建设单位法人代表：

（签字）

编制单位法人代表：

（签字）

项 目 负 责 人：

报 告 编 写 人：

建设单位：安徽华天机械股
份有限公司（盖章）

电话： /

传真： /

邮编： /

地址：马鞍山市博望区辽河路
与长安路交叉口西北角

编制单位：安徽华天机械股
份有限公司（盖章）

电话： /

传真： /

邮编： /

地址：马鞍山市博望区辽河路
与长安路交叉口西北角

表一

建设项目名称	年产 6 万片汽车高强度钢板分切刀片项目				
建设单位名称	安徽华天机械股份有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
主要产品名称	汽车高强度钢板分切刀片				
设计生产能力	年产 6 万件汽车高强度钢板分切刀片				
实际生产能力	年产 6 万件汽车高强度钢板分切刀片				
建设地点	马鞍山市博望区辽河路与长安路交叉口西北角				
环评时间	2025 年 3 月	开工建设时间	2025 年 4 月		
调试时间	2025 年 8 月- 2026 年 1 月	现场监测时间	2025.11.25-26		
环评报告表 审批部门	马鞍山市博望区 生态环境分局	环评报告表 编制单位	安徽维深工程技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	10000 万元	环保投资总概算	25.5 万元	比例	0.26%
实际总投资	7000 万元	环保投资	23 万元	比例	0.33%
验收监测依据	一、法律、法规、规章、规范： (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日起施行）； (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起施行）； (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修订并施行）； (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订并施行）； (5) 《中华人民共和国固废污染防治法》（2016 年 11 月 7 日修订并施行）； (6) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日起施行）； (7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017] 4 号，2017 年 11 月 20 日）； (8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》生态环境部公告 2018 年 第 9 号； (9) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）；				

	二、相关设计、施工文件： （1）《安徽华天机械股份有限公司年产 6 万片高强度钢板分切刀片项目环境影响报告表》； （2）《关于安徽华天机械股份有限公司年产 6 万片高强度钢板分切刀片项目环境影响报告表的批复》（博环审[2025]4 号）； （3）《安徽华天机械股份有限公司年产6万片高强度钢板分切刀片项目竣工环境保护验收检测报告》合肥先启检测技术有限公司，2025.12； （4）安徽华天机械股份有限公司提供的其他相关资料。																															
验收监测标准号、级别、限值	1.废气 项目废气主要为热处理工序产生的油雾（颗粒物、非甲烷总烃），执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求；厂区内无组织的有机废气同时执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关要求。 表 1-1 大气污染物排放标准表 单位：mg/m³ <table><tr><th rowspan="2">污染物名称</th><th rowspan="2">最高允许排放浓度（mg/m³）</th><th rowspan="2">排气筒高度（m）</th><th rowspan="2">排放速率（kg/h）</th><th colspan="2">无组织排放监控浓度限值</th><th rowspan="2">依据</th></tr><tr><th>监控位置</th><th>浓度（mg/m³）</th></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>120</td><td>15</td><td>10</td><td rowspan="2">厂界四周</td><td>4.0</td><td rowspan="2">《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</td></tr><tr><td>颗粒物</td><td>120</td><td>15</td><td>3.5</td><td>1.0</td></tr></table> 无组织排放的挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中的无组织特别排放限值。 表 1-2 厂区内 VOCs 无组织排放限值 单位：mg/m³ <table><tr><th>污染物项目</th><th>特别排放限值</th><th>限值含义</th><th>无组织排放监控位置</th></tr><tr><td rowspan="2">NMHC</td><td>6</td><td>监控点处 1h 平均浓度值</td><td rowspan="2">在厂房外设置监控点</td></tr><tr><td>20</td><td>监控点处任意一次浓度值</td></tr></table> 2.废水 建设项目排放废水仅生活污水，生活污水经化粪池处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及博望东区污水处理厂接管标	污染物名称	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度（m）	排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值		依据	监控位置	浓度（mg/m ³ ）	非甲烷总烃	120	15	10	厂界四周	4.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	颗粒物	120	15	3.5	1.0	污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	20	监控点处任意一次浓度值
污染物名称	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）					排气筒高度（m）	排放速率（kg/h）		无组织排放监控浓度限值		依据																					
		监控位置	浓度（mg/m ³ ）																													
非甲烷总烃	120	15	10	厂界四周	4.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）																										
颗粒物	120	15	3.5		1.0																											
污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置																													
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点																													
	20	监控点处任意一次浓度值																														

准要求后，通过市政污水管网，排入博望东区污水处理厂。博望东区污水处理厂集中处理后，水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中规定的一级 A 标准后排入博望河。具体标准限值见下表。

表 1-3 废水排放标准一览表 单位：mg/L（pH 无量纲）

污染物	pH 值	COD	SS	BOD ₅	氨氮
博望东区污水处理厂接管标准要求	6~9	300	200	150	35
《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准	6~9	500	400	300	/
本项目排放标准	6~9	300	200	150	35

3.噪声

运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，标准值见下表：

表 1-4 噪声排放标准表 单位：dB（A）

适用时段	标准类型	昼间	夜间
运营期	GB12348-2008	65	55

4.固废

运营期一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险废物按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规定执行。

5.污染物排放总量

已批复的环评报告表建议总量控制指标如下：

水污染物：

项目外排废水经厂区污水管网排入博望东区污水处理厂处理，废水纳管量 COD 为 0.550t/a，NH₃-N 为 0.046t/a。

大气污染物：

VOCs 有组织：0.072t/a；颗粒物有组织：0.292t/a。建议项目非甲烷总烃进行倍量削减，作为总量申请的依据。

表二

工程建设内容：

一、建设项目概况

1. 项目基本信息

- (1) 项目名称：年产 6 万片汽车高强度钢板分切刀片项目；
- (2) 行业类别及代码：[C3489]其他通用零部件制造；
- (3) 建设地点：马鞍山市博望区辽河路与长安路交叉口西北角；
- (4) 建设单位：安徽华天机械股份有限公司；
- (5) 建设性质：新建；
- (6) 产品方案：汽车高强度钢板分切刀片；
- (7) 占地面积：15318m²；
- (8) 项目投资：10000 万元。

2.环评文件审批

安徽华天机械股份有限公司《年产 6 万片汽车高强度钢板分切刀片项目环境影响评价报告表》于 2025 年 1 月委托安徽维深工程技术有限公司编制完成，并于 2025 年 3 月 4 日获得马鞍山市博望区生态环境分局评审意见，批复文号：博环审[2025]4 号。

3.验收工作范围

本次验收范围为：项目占地面积 15318 平方米，其中厂房三栋占地面积为 9850 平方米，研发楼及生活设施占地面积 350 平方米，建筑系数 64%，建筑容积率 1.2，建设区域绿化覆盖率 7.3%，固定资产投资强度 160 万元/亩。项目在原有设备的基础上新增数控冲床、数控圆台磨、数控外圆磨、数控内圆磨、数控刀口磨设备、车床、网带炉、真空炉、箱式炉、回水炉、电阻炉等设备，并根据生产需要对厂区公用工程供水、供电等系统进行建设，同时完善消防、环保、劳卫、道路、绿化等工程建设。

4.验收工作开展过程及现场监测开展情况

2025 年 8 月安徽华天机械股份有限公司进行环境保护竣工验收，安徽华天机械股份有限公司依据国家有关法规文件、技术标准及经审批后的该项目环境影响报告表并结合现场实际情况制定了本项目的竣工环境保护验收监测方案。合肥先启检测技术有限公司于 2025 年 11 月 25 日~26 日进行了竣工环境保护验收监测，根据现场

监测情况、样品监测分析结果及现场调查情况，编制了本项目竣工环保验收监测报告表。

5.地理位置及平面布置

项目建设地点位于马鞍山市博望区辽河路与长安路交叉口西北角，本项目厂房主要用于钢板分切刀片生产，包括原料区、产品仓储区和生产区，功能分区明确。从项目厂房内总平面布置可看出，物流路线清晰，平面布置有利于项目生产运行过程中各部门的生产协作，提高生产效率。总体来说，本项目的总平面布置较为合理。

项目地理位置图见附图一，项目周围环境概况详见附图二，总平面布置图见附图三。

6.项目周边环境概况及环境保护目标

根据对建设项目周边环境现状的踏勘与调查，建设项目附近无文物保护区、风景名胜、饮用水源地等敏感环境保护目标。

经调查，本项目验收时周边环境保护目标和环评一致，未发生变化。

项目厂界外 500m 范围存在 2 个居住区为需要特殊保护的环境敏感对象，项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。

本项目主要环境保护目标如表 2-1。

表 2-1 环境保护目标

类别	名称	坐标（m）		保护对象	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		经度	纬度				
大气环境	老庄	118.870139	31.569029	居民	《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）中二级标准	东北	145
	邵家	118.867414	31.562521	居民		西南	174m

二、工程建设内容调查

1. 产品方案

本项目环评中产品方案为年产 6 万件汽车高强度钢板分切刀片，具体产品方案如下：

表 2-2 项目产品方案

生产能力	产品名称	产量	单位
设计生产能力	汽车高强度钢板分切刀片	6	万件
实际生产能力		6	万件

2.主要建设内容

项目占地面积 15318 平方米，在原有设备的基础上新增数控冲床、数控圆台磨、数控外圆磨、数控内圆磨、数控刀口磨设备、车床、网带炉、真空炉、箱式炉、回水炉、电阻炉等设备，并根据生产需要对厂区公用工程供水、供电等系统进行建设，同时完善消防、环保、劳卫、道路、绿化等工程建设。

本项目主要建设内容如表 2-3。

表 2-3 项目主要工程内容

工程名称	单项工程名称	环评及批复的建设内容	实际建设内容	变动情况及说明
主体工程	1#生产厂房	1F，占地约 6300 平方米，自北向南依次分布有热处理区、原料堆放区、打磨区、下料区、冲压区、粗加工区、线切割区。	1F，占地约 6300 平方米，主要分布有热处理区、原料堆放区、下料区、粗加工区、冲压区及线切割区。	打磨工序暂未建设
	2#生产厂房	1F，占地约 2000 平方米，主要为磨平面区及清洗包装区。	1F，占地约 2000 平方米，主要分布有磨平面区、清洗包装区及精磨区，一部分厂房租赁给群龙机械组装用。	精磨区由 3#厂房移至 2#厂房，部分厂房租赁给群龙机械组装用
	3#生产厂房	1F，占地约 1550 平方米，主要为精磨区、成品区，以及固废库、危废库等。	2F，占地约 1550 平方米，主要分布有成品区及办公区，一部分厂房租赁给群龙机械组装用	精磨区移至 2#厂房，固废库和危废库均位于厂外单独建设，部分厂房租赁给群龙机械组装用
公辅工程	办公楼	位于厂区最南侧，5F，主要有办公室、会议室、财务室等办公生活设施。	位于厂区最南侧，5F，主要有办公室、会议室、财务室等办公生活设施。	与环评一致
公用工程	供电	主要为生产设备和生活用电，依托市政供电系统，由市政电网接入，年用电量为 180.5 万 kW·h。	主要为生产设备和生活用电，依托市政供电系统，由市政电网接入，年用电量为 180 万 kW·h。	年用电量减少 0.5 万 kW·h
	供水	主要为生活用水和生产用水，依托市政供水管网供给，年用水量为 3351t/a。	主要为生活用水和生产用水，依托市政供水管网供给，年用水量为 1503.5t/a。	年用水量减少 1847.5t/a
	排水	项目实行雨污分流，生活污水经化粪池处理后，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和博望东区污水处理厂接管标准后排入博望东区污水处理厂，年排水量约为 2448t/a。	项目实行雨污分流，生活污水经化粪池处理后，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和博望东区污水处理厂接管标准后排入博望东区污水处理厂，年排水量约为 1008t/a。	年排水量减少 1440t/a
储运	仓储区	成品区位于 3#厂房，占地约	成品区位于 3#厂房，占地约	与环评一致

工程		500 平方米；原料堆放区位于 1#厂房，占地约 1000 平方米。	500 平方米；原料堆放区位于 1#厂房，占地约 1000 平方米。	
环保工程	废气治理	(1) 打磨粉尘 G1：集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒 (DA001) 排放； (2) 热处理油雾 G2：集气罩+静电除油+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒 (DA002) 排放。	(1) 热处理油雾 G2：集气罩+静电除油+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒 (DA001) 排放。	实际未建设打磨工序
	噪声治理	采用厂房隔声、选择低噪设备、设备基座固定减振、合理安排作业时间等措施进行降噪。	采用厂房隔声、选择低噪设备、设备基座固定减振、合理安排作业时间等措施进行降噪。	与环评一致
	废水治理	项目生活污水经化粪池处理后，满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级排放标准和博望东区污水处理厂接管标准后排入博望东区污水处理厂。	项目生活污水经化粪池处理后，满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级排放标准和博望东区污水处理厂接管标准后排入博望东区污水处理厂。	与环评一致
	固废处理	厂房设置一般固废暂存区，面积约为 20m ² ，生活垃圾交予环卫部门清运处理；危险废物设置危废暂存区，面积约为 20m ² ，定期委托有资质单位统一处理。	厂外设置一般固废暂存区，面积约为 10m ² ，生活垃圾交予环卫部门清运处理；危险废物设置危废暂存区，面积约为 10m ² ，定期委托有资质单位统一处理。	一般固废暂存区和危废暂存区位于厂外单独建设，实际面积较环评均减少 10m ² 。
	土壤及地下水污染防治	分区防渗。危险废物暂存场所：防渗层为至少 1m 厚粘土层 (渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s)，或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料 (渗透系数/分区防渗；1#厂房、2#厂房、3#厂房、仓库、一般固废暂存区等：等效黏土防渗层厚度 Mb ≥ 1.5 m，渗透系数 K $\leq 1 \times 10^{-7}$ cm/s；其他区域 (道路、行政办公区等)：地面硬化。	分区防渗。危险废物暂存场所：防渗层为至少 1m 厚粘土层 (渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s)，或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料 (渗透系数/分区防渗；1#厂房、2#厂房、3#厂房、仓库、一般固废暂存区等：等效黏土防渗层厚度 Mb ≥ 1.5 m，渗透系数 K $\leq 1 \times 10^{-7}$ cm/s；其他区域 (道路、行政办公区等)：地面硬化。	与环评一致
说明：环评阶段为规划阶段，验收阶段生产工序布置位置与环评阶段略有出入，平面布置虽然有所变化但是不会引起现阶段污染物的产生及排放以及污染防治措施发生变化。 3.原辅材料及资源能源消耗 项目运营期设计及实际主要原辅材料及能源消耗详见表 2-4。 表 2-4 主要原辅材料及能源消耗				

序号	类别	名称	形态	环评年用量 (t/a)	实际年用量 (t/a)	变化情况 (t/a)
1	原料	刀片专用 钢铁	固态	1500	1500	0
2	辅料	切削液	液态	3	5	+2
3		乳化液	液态	10.85	10	-0.85
4		冷却液	液态	10.5	10	-0.5
5		淬火油	液态	8	7	-1
6		白刚玉微 粉	固态	10	9	-1
7		清洗剂	液态	2	2	0
8		润滑油	液态	2	2	0
9		液氮	液态	60m ³	60m ³	0
10	能源	水	/	3351	1533.5	-1847.5
11		电	/	180.5 万 kW·h	180 万 kW·h	-0.5 万 kW·h

说明：环评阶段为预算估计量，验收阶段依据企业实际生产使用的量进行核算，主要原辅料虽然有所变化但是不会引起现阶段污染物的产生及排放以及污染防治措施发生变化。

4.主要生产设备

本次扩建新增主要生产设备具体见表 2-5。

表 2-5 本项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量	实际数量	单位	变化情况
1	锯床	4250/70	2	2	台	0
2	锯床	B-33	2	2	台	0
3	锯床	4232	2	2	台	0
4	锯床	4235	2	2	台	0
5	锯床	/	3	3	台	0
6	激光切割	3015	1	0	台	-1
7	6000w 激光切割机	/	1	0	台	-1
8	数控冲床	11KW	1	1	台	0
9	平板热压机	8.5KW	2	2	台	0
10	液压机	20KW	3	3	台	0
11	铣床	X53	1	1	台	0
12	普通车床	6140	3	3	台	0
13	普通车床	6163	3	3	台	0
14	普通车床	6180	2	2	台	0
15	数控车床	CK6150B	7	7	台	0
16	数控车床	CK6180	1	1	台	0

17	钻床	台钻	3	3	台	0
18	钻床	立式钻	3	3	台	0
19	钻床	一体机	1	1	台	0
20	钻床	移动平台	1	1	台	0
21	加工中心	20KW	2	2	台	0
22	车铣复合机	15KW	2	2	台	0
23	线切割机	7735	7	7	台	0
24	线切割机	7745	2	2	台	0
25	线切割机	7750	2	2	台	0
26	数控打磨机	5KW	1	0	台	-1
27	打磨机	2KW	4	0	台	-4
28	抛光打磨机	3KW	2	0	台	-2
29	喷砂机	/	1	0	台	-1
30	平圆磨床	114	2	2	台	0
31	外圆磨床	小	2	2	台	0
32	外圆磨床	M1450	1	1	台	0
33	外圆磨床	M6840	3	3	台	0
34	内圆磨床	250A	4	4	台	0
35	内圆磨床	小	2	2	台	0
36	圆台磨	7360	4	4	台	0
37	圆台磨	7363	4	4	台	0
38	圆台磨	7340	15	15	台	0
39	数控磨床	异形	2	2	台	0
40	数控磨床	长刀	3	3	台	0
41	数控磨床	圆刀	20	20	台	0
42	双面磨床	/	1	1	台	0
43	大井式回火炉	90KW	1	1	台	0
44	小井式回火炉	60KW	1	1	台	0
45	预热炉	30KW	1	1	台	0
46	箱形炉	/	2	2	台	0
47	小箱形炉	/	1	1	台	0
48	网带炉	120KW	1	1	台	0
49	真空炉	130KW	1	1	台	0
50	深冷炉	100KW	1	1	台	0
51	平面磨	7160	1	1	台	0
52	砂带机	/	1	1	台	0
53	研磨机	大	8	8	台	0
54	研磨机	小	3	3	台	0
55	立磨	7475	2	2	台	0
56	立磨	7489	1	1	台	0
57	清洗上油机（洗刀 机）	4KW	1	1	台	0
58	烘箱	3.5KW	1	1	台	0
59	退磁机	20KW	1	1	台	0
60	激光打标机	/	2	2	台	0

61	空压机	/	3	3	台	0
62	冷却塔	/	1	1	台	0

5.工作制度及劳动定员

劳动定员：本项目劳动定员 70 人。

工作制度：年工作 300 天，两班制，每班 8 小时。

三、公用工程

(1) 给水、排水

1) 给水

项目用水主要为员工生活用水和生产用水。由市政供水管网供给。

①生活用水

项目生活用水量约 1260t/a（4.2t/d）。

②生产用水

A. 乳化液调配用水：200t/a。

B. 冷却循环水定期补充用水：10t/a。

C. 白玉刚微粉调配用水：10t/a。

D. 清洗用水：10t/a，清洗水循环使用，定期更换，废水用吨桶储存，后期交由资质单位处置。

E.冷却液调配用水：10t/a，冷却液循环使用，定期补充，不外排。

F.淬火用水：3.5t/a，淬火池中水循环使用，定期补充，不外排。

2) 排水

项目废水主要为生活污水

①生活污水：排放量为 1008t/a（3.36t/d），经过化粪池处理后通过市政管网排入博望东区污水处理厂。

②清洗废水：清洗废水产生量为 10t/a。清洗废水用吨桶储存，暂存为危废库，后期交由资质单位处置。

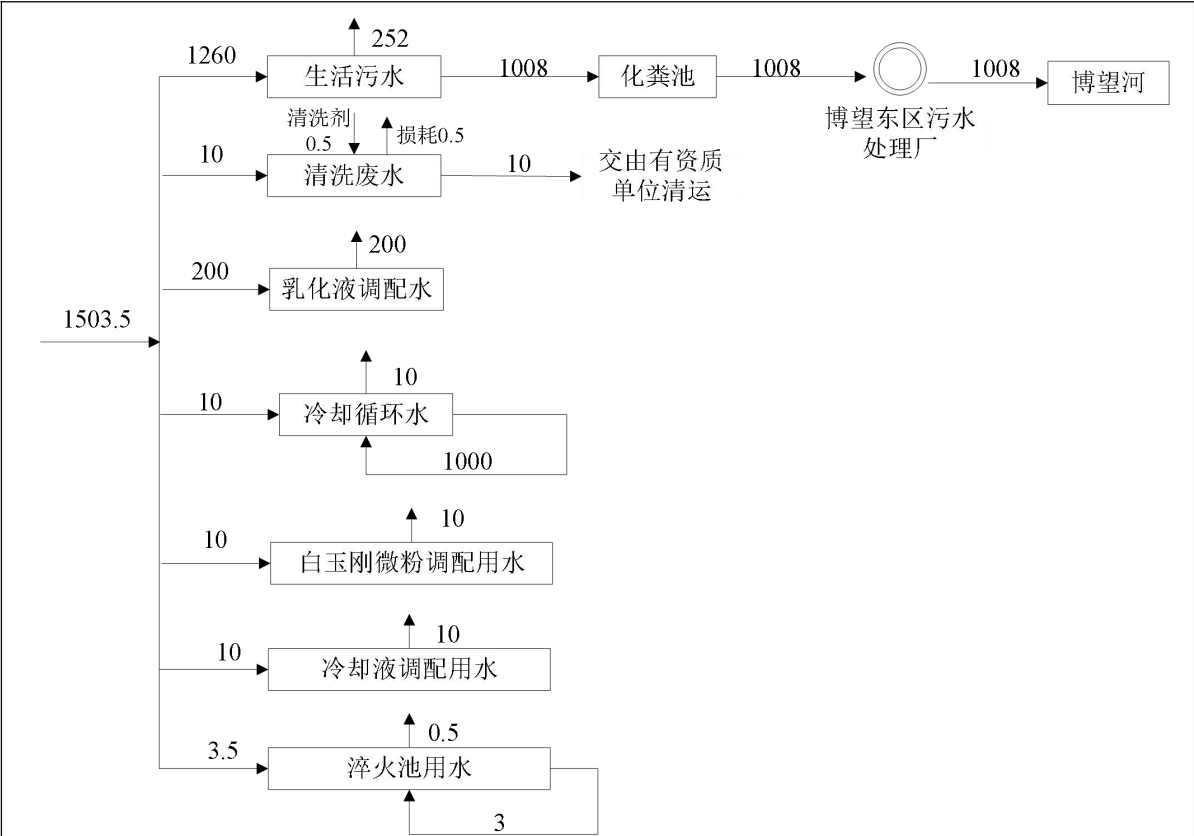


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

2. 供电

项目的用电由博望区高新区供电线路提供。输出 380V 的生产动力用电和 220V 的办公生活用电。本项目用电量 180 万 kW·h/a。

生产工艺及产污环节：

一、生产工艺流程及产排污节点图见图 2-2。

1、项目工艺流程及产污节点如下：

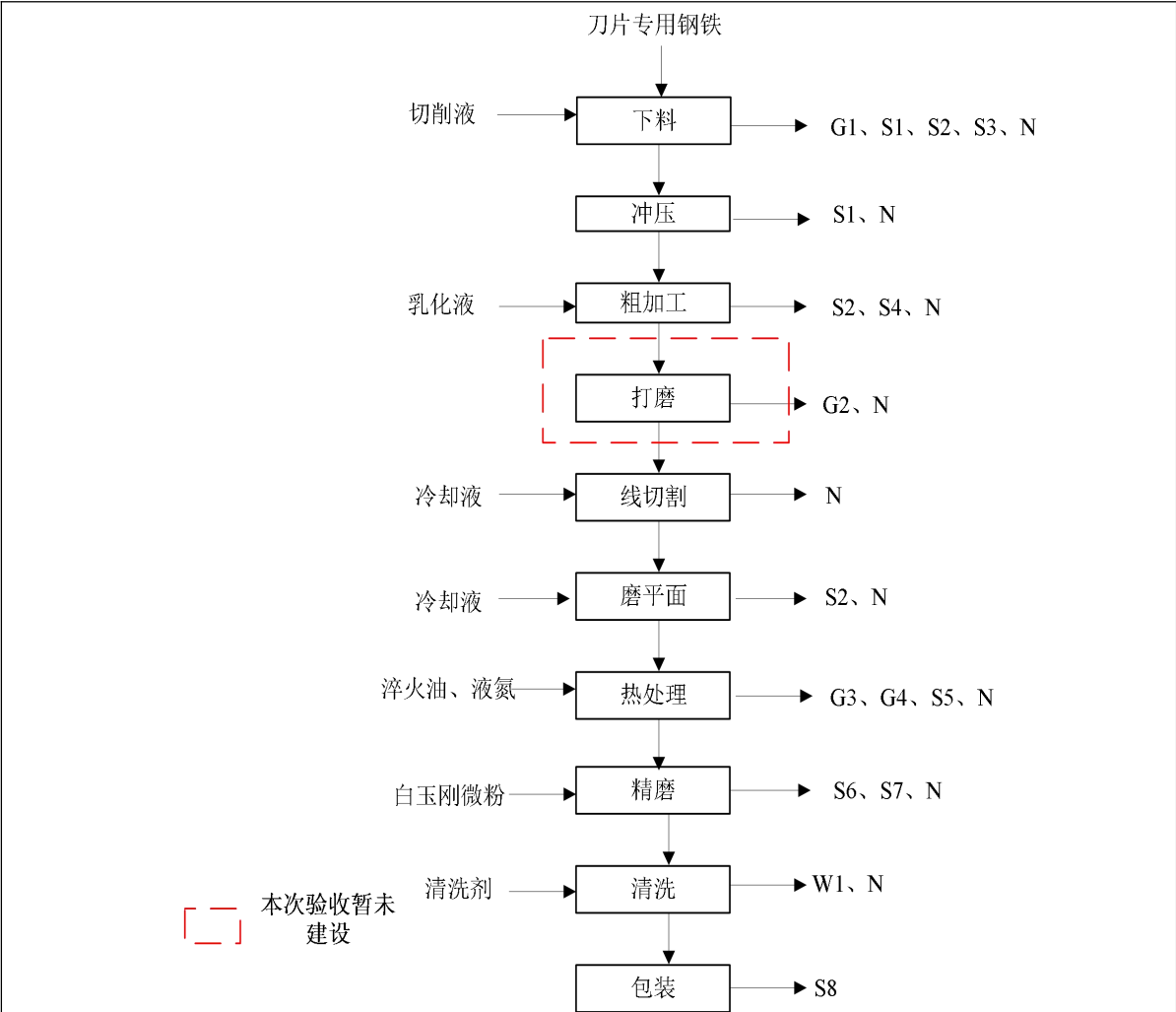


图 2-2 项目工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

下料：按照产品尺寸要求，使用锯床在水基切削液环境下对钢材进行切割，得到相应规格尺寸的原料，切削液循环使用，定期更换，该工序会产生下料废气（G1）、废边角料（S1）、废含油金属屑（S2）、废切削液（S3）以及设备运行噪声 N。

冲压：钢材通过数控冲床冲压出所需刀片轮廓胚形。该过程会产生废边角料（S1）、噪声（N）。

粗加工：通过铣床、普通车床、数控车床、钻床等等机械设备对钢材进行加工使其形成特定刀片形状和外部尺寸，在此工序需使用乳化液（配比:1：20）对钢材进行润滑和冷却，该过程产生废乳化液（S4）、废含油金属屑（S2）以及噪声（N）。

线切割：粗加工之后需对刀片进行线切割，使用线切割机，切割过程需通入冷却液对工件进行冷却，冷却液与水调配使用，调配比例为 1：1，冷却液循环使用，定期补充，不外排。该工序产生噪声（N）。

磨平面：通过平面磨床、内圆磨床、外圆磨床对初步成型的刀片轮廓胚料平面及进一步打磨。此过程使用冷却液，冷却液与水调配使用，调配比例为 1:1，该溶液循环使用，定期补充，不外排。该过程产生废含油金属屑（S2）以及噪声（N）。

热处理：将工件放入箱式炉中，利用电加热箱式炉将产品加热到 800-850 摄氏度，保持 80min，然后在淬火油或者水中冷却以获得淬火后的刀片，该过程会产生热处理油雾（G3）以及淬火油泥（S5）以及噪声 N；将淬火后的大部分工件利用回火炉加热 500-650 摄氏度，保温一段时间后，以一定的速率冷却下来，用于减少或消除淬火钢件中的内应力，从而增加材料韧性的一种处理，部分残留在工件上的淬火油在本环节中挥发，产生热处理油雾（G4）。此外，热处理炉使用过程中需要冷却水进行冷却，冷却水循环使用，定期补充，不外排。淬火后小部分工件进入深冷炉，通入液氮，进行生冷处理，是使在室温尚未转变的残余奥氏体继续转变为马氏体的一种热处理操作。可增加钢的硬度，以提高其耐磨性和使用寿命。生冷处理温度约-180℃，时间为 2~3h，该过程产生噪声 N。

精磨：通过研磨机对刀片进一步打磨，该工序使用白刚玉微粉作为磨料，白刚玉微粉与水以 1:1 比例调配使用，该过程产生废金属屑（S6）、废磨料（S7）以及噪声 N。

清洗：精磨后的刀片需经过超声波清洗机进行清洗，清洗过程使用清洗液与水稀释使用，稀释比为 1:20，该过程会产生清洗废液 W1 以及噪声 N。

包装：对清洗后的工件进行打标、退磁、包装、代售，该工序产生废包装材料（S8）。

本次验收打磨工序暂未建设。

二、项目变动情况

根据《环境影响评价法》和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》有关规定，建设项目的地点、性质、规模、生产工艺和环境保护措施五个因素中一项或者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。

项目变动情况如下:

1、本次验收未建设打磨工序,相应的环境保护措施打磨废气打磨粉尘:集气罩+布袋除尘器+15m高排气筒(DA001)排放未建设;

2、环评建设内容:一般固废库 20m²,危废暂存库 20m²。实际建设内容:一般固废库 10m²,危废暂存库 10m²。环评建设面积为预估量,实际需求量较小,存储库容能够满足实际需求,具体分析如下。

表 2-6 危险废物储存场所容量分析

序号	危废名称	产生量 (t/a)	转运周期	贮存期限	所需贮存 面积 m ²	是否满 足要求
1	废润滑油	0.1	3 个月	3 个月	1	满足要求
2	废油桶	0.5	3 个月	3 个月		
3	废活性炭	0.5	3 个月	3 个月	1	
4	废含油金属屑	0.5	3 个月	3 个月	1	
5	废切削液	0.2	3 个月	3 个月	1	
6	废乳化液	2	3 个月	3 个月	1	
7	废冷却油	2	3 个月	3 个月	1	
8	淬火油泥	0.1	3 个月	3 个月	1	
9	废淬火油	0.1	3 个月	3 个月	1	
10	清洗废液	10	1 个月	3 个月	2	
合计	/				10	

表 2-7 一般固废储存场所容量分析

序号	危废名称	产生量 (t/a)	转运周期	贮存期限	所需贮存 面积 m ²	是否满 足要求
1	不合格品	15	1 个月	1 个月	5	满足要求
2	废包装材料	0.5	1 个月	1 个月	1	
3	废边角料和金属屑	1.5	1 个月	1 个月	1	
4	废磨料	1	1 个月	1 个月	1	
合计	/				8	

经过现场勘查,建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均为发生变化,仅项目平面布置及劳动定员发生变动,不属于重大变动。

表 2-6 项目重大变动清单对照表

重大变动清单		本项目情况	是否属于重大变动
类别	要求		

性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	未变化	否
	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	未变化	否
	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。	未变化	否
	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。	未变化	否
地点	重新选址；在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	未变化	否
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。	未变化	否
	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。	未变化	否
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。	未变化	否
	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。	未新增产品品种及生产工艺	否
	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。	未变化	否
	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。	未变化	否
	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。	未变化	否
综上，通过对比《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）和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》有关规定，本项目不构成重大变动。			

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1. 废气污染源

(1) 热处理油雾排放口 DA001

本项目热处理工序部分工件采用油淬工艺进行淬火处理，由于淬火工序温度较高，油淬工艺中淬火油易挥发产生热处理油雾 G3；经油淬的工件表面携带少量淬火油进入回火炉，回火炉温度较高，工件表面残留的淬火油受热挥发产生热处理油雾 G4。热处理油雾主要以颗粒物和非甲烷总烃计。

本项目在淬火池上方采用风管密闭收集，油淬废气收集后经风机引至“油雾净化器（TA001）+二级活性炭活性炭吸附装置（TA002）”处理，后经一根 15m 高排气筒（DA001）排放。



图3-4 热处理工序风管密闭收集

3.噪声污染源分析

本项目营运过程中噪声主要产生于风机、锯床、车床、线切割机、研磨机等设备产生的机械噪声。各种设备噪声，声级在 75-85dB(A)之间，采取厂房隔声、消声和减震等措施降低噪声影响。

4.固废污染源分析

本项目营运过程中，厂区内会产生一定量的工业固体废弃物，主要包括职工生活垃圾、废边角料和金属屑、废含油金属屑、废切削液、废乳化液、废冷却油、淬火油泥、废磨料、不合格产品、废包装材料、废油桶、废活性炭、废淬火油、清洗废液。

1) 职工生活垃圾

项目生活垃圾产生量为 10.5t/a。项目生活垃圾收集后交环卫部门处理。

2) 不合格产品

项目不合格产品产生量分别约为 15t/a。回收后暂存于固废库，随后外售处理。

3) 废包装材料

项目废包装材料产生量为 0.5t/a，定期由物资回收部门回收。

4) 废润滑油

项目生产过程会产生废润滑油，本项目废润滑油的产生量约为 0.1t/a。废润滑油属于《国家危险废物名录》（2025 版）HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-217-08。暂存于危废暂存场所，委托有资质单位处理，并执行危险废物转移联单。

5) 废油桶

主要为盛装机油的废弃桶。根据用量，年产生量约为 0.5t/a。废油桶属于《国家危险废物名录》（2025 版）HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-249-08。暂存于危废暂存场所，定期由生产厂家回收处理。

6) 废活性炭

本项目有机废气采用二级活性炭吸附装置治理，活性炭需要定期更化，活性炭吸附装置一次装填量为 0.5t,约 12 个月更化一次。废活性炭属于危废固废（危废类别及代码：HW49（900-039-49）其他无机化工行业生产过程产生的废活性炭），收集后于危废间暂存后，委托资质单位处置。由于目前尚未到更换周期，目前无

活性炭产生。

7) 废边角料和金属屑

主要来源于下料、冲压和研磨工序，属于第 I 类一般工业固体废物 351-002-09，废边角料和金属屑产生量约为 1.5t/a，收集后存于一般固废库后集中外售。

8) 废含油金属屑

项目下料、车铣削、磨平面工序产生废含油金属屑产生量约为 0.5t/a。废含油金属屑属于《国家危险废物名录》（2025 版）中危险废物豁免管理清单“900-006-09 金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油含油金属屑”，经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块于危废库暂存后，外售用于金属冶炼，收集贮存过程按危险废物管理，利用过程不按危险废物管理。

9) 废切削液

切削液经过滤后重复使用，定期补充消耗量，待多次重复使用后，不能满足工艺要求时更换。切削液每三个月更换一次，每次更换 0.05t，废切削液的产生量约为 0.2t/a。废切削液属于《国家危险废物名录》（2025 版）中“HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（900-006-09）”，于危废库暂存后委托资质单位处置。

10) 废乳化液

项目在车铣削工序中产生废乳化液，根据《国家危险废物名录》，废乳化液属于编号 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码为 900-006-09，危险特性为“T”。废乳化液产生量约为 2t/a，收集后暂存危险废物暂存库，定期交由有资质单位处理。

11) 废冷却油

项目在磨平面工序产生废冷却油，根据《国家危险废物名录》，废冷却油属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-200-08，危险特性为“T，I”。废冷却油产生量约为 2t/a，收集后暂存危险废物暂存库，定期交由有资质单位处置。

12) 淬火油泥

项目在热处理工序淬火段产生的淬火油泥经查《国家危险废物名录》，编号 HW08 废矿物油，废物代码为 900-203-08，危险特性为“T”。根据企业提供的资料，油泥每半年清理一次，每次约 0.05t，则产生量为 0.1t/a，收集后暂存危险废物暂存

库，定期交由有资质单位处置。

13) 废磨料

项目精磨工序过程使用白玉刚微粉作为磨料与水调配使用，根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）可知，废磨料属于 GB34330-2017 中“41.丧失原有使用价值的物质”，属于一般工业固废。废磨料产生量约为 1t/a，集中收集后存于一般固废库，后交由供应商回收利用。

14) 废淬火油

静电除油装置更换下的废淬火油，产生量约为 0.1t/a，属于危险废物（HW08 废矿物油与含矿物油废物），废物代码为 900-203-08，废淬火油收集后暂存于危废暂存间暂存，委托有资质单位妥善处理。

15) 清洗废液

项目清洗工序使用清洗剂与水调配，清洗水循环使用，定期更换，更换下来的清洗废液暂存于危废库，定期交由有资质单位处置。根据《国家危险废物名录》清洗废液属于 HW49 其他废物，废物代码为 900-047-49，危险特性为“T/C/I/R”，清洗废液年产生量约 39.9t。

本项目固废产生情况汇总如表 3-1。

表 3-1 项目固废产生及处置情况

序号	固废名称	环评预估产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	废物种类	危废代码	处置
1	生活垃圾	25.5	10.5	一般固废	/	交由环卫部门统一处理处置
2	不合格产品	15	15	一般固废	/	集中收集，外售处理
3	废包装材料	0.5	0.5	一般固废	/	暂存于一般固废库，统一外售
4	废润滑油	0.1	0.1	危险废物	HW08 (900-217-08)	收集后于厂内临时贮存后，交有资质单位进行处置
5	废油桶	0.3	0.5	危险废物	HW08 (900-249-08)	暂存于危废暂存场所，定期由生产厂家回收处理。
6	废活性炭	0.04	0.5	危险废物	HW49 (900-039-49)	收集后于厂内临时贮存后，交有资质单位进行处置
7	废边角料	1.5	1.5	一般固废	/	集中收集，外售处理

	和金属屑					
8	废含油金属屑	0.5	0.5	危险废物	900-006-09	(豁免危废) 暂存于危废暂存场所, 处理后外售
9	废切削液	0.2	0.2	危险废物	HW09 (900-006-09)	收集后于厂内临时贮存后, 交有资质单位进行处置
10	废乳化液	5	2	危险废物	HW09 (900-006-09)	
11	废冷却油	2	2	危险废物	HW08 (900-200-08)	
12	淬火油泥	0.02	0.1	危险废物	HW08 (900-203-08)	
13	废磨料	1	1	一般固废	/	集中收集后存于一般固废库, 后交由供应商回收利用
14	废淬火油	0.081	0.1	危险废物	HW08 (900-203-08)	收集后于厂内临时贮存后, 交有资质单位进行处置
15	清洗废液	39.9	39.9	危险废物	HW49 (900-047-49)	暂存于危废库, 后交由有资质单位处置



图3-7危废库

3. 环境风险防范措施

泄漏事故的预防是物料储运中最重要的环节，发生泄漏事故可能引起火灾和爆炸等一系列重大事故。经验表明：设备失灵和人为的操作失误是引发泄漏的主要原因。因此选用较好的设备、精心设计、认真管理和操作人员的责任心是减少泄漏事故的关键。本项目应主要采取以下预防措施：

①在危废库所在区域设置管沟、集液池，以确保任何物质的冒溢能被回收，防止地下水环境污染。

②经常检查管道，地上管道应防止汽车碰撞，并控制管道支撑的磨损。定期系统试压、定期检漏。

③项目涉及原料及产品采用公路运输，运输主要依赖于社会运输力量和接发货企业自运的运输方式，确保物料运输的稳定和安全。

（2）火灾爆炸事故

为减少火灾爆炸事故的发生和影响，企业应采取相应的措施。①企业需建立健全安全操作规程及值勤制度，设置通讯、报警装置，并确保其处于完好状态：对储存危险化学品的容器，应设置明显的标识及警示牌，对使用危险化学品的名称、数量进行严格登记；凡储存、使用危险化学品的岗位，都应配置合格的消防器材，并确保其处于完好状态；所有进入储存、使用危险化学品岗位的人员，都必须严格遵守《危险化学品管理制度》。

（3）废气处理装置事故

为减少事故的发生和影响建设单位应采取以下措施。

①建立严格的操作规程，实行目标责任制，保证环境保护设施的正常运行。

②应严格按工艺规程进行操作，特别在易发生事故工序，应坚决杜绝生产过程中吸烟、点明火等情况，同时，操作人员应穿戴好劳动防护用品。

③对废气处理系统进行定期的监测和检修，如发生腐蚀、设备运行不稳定的情况，需对设备进行更换和修理，确保废气处理装置的正常运行。

④采用活性炭吸附装置对废气进行处理后，应定期对活性炭进行更换并设置备用的活性炭吸附装置，以便于废气的有效处理。

⑤废气处理装置一旦出现故障，应立即关闭生产设备，避免废气未经处理进入大气环境。

⑥加强对职工的安全教育，制定严格的工作守则和个人卫生措施，所有操作人

员必须了解接触化学品的有害作用及对患者的急救措施，以保证生产的正常运行和员工的身体健康。

⑦事故发生时的行动计划应当制定一个当事故发生时必须采取哪些行动的计
划。这种行动计划应该得到地方紧急事故服务部门（例如消防、救护、交通以及公安等有关负责部门）的同意，并向他们提供有关有毒有害物质危害的资料，还需定期进行演习以检查行动计划的效果。

（4）突发事故对策和应急预案

当发生泄漏、火灾爆炸等事故后，由公司应急救援领导小组根据事故情况，对事故的影响和危害性进行判断，若为一般事故，只需启动一级应急救援相关程序，由现场值班的专职、兼职消防人员以及操作人员组成一级应急队伍，开展抢险救援行动。若事故规模较大、危害较严重，应急救援领导小组应迅速成立现场应急救援指挥部，由公司经理以及专业人员组成，并根据事故现场抢险救援的需要，在专职和兼职应急救援人员的基础上，组建各抢险救援、医疗救护、警戒、通讯、信息发布等专业队伍，全面投入应急救援行动中。

4. 其他设施

（1）规范化排污口

根据国家环保总局《关于开展排污口规范化整治试点工作的意见》、《关于加快排污口规范化整治试点工作的通知》和《安徽省污染源排放口规范化整治管理办法》精神，企业所有排放口（包括水、气、声、渣）必须按照“便于采集样品、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，排污口要立标管理，设立国家标准规定的标志牌，根据排污口污染物的排放特点，设置提示性或警告性环境保护图形标志牌，一般污染源设置提示性标志牌；绘制企业排污口分布图，对治理设施安装运行监控装置、排污口的规范化要符合有关要求。

废气排放点设置明显标志，标志的设置应执行《环境保护图形标志排放口（源）》（GB15562.1-1995）、（GB15562.2-1995）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）的有关规定。排污口规范化整治应符合国家、省、市有关规定，并通过主管环保部门认证和验收。

（2）绿化工程

绿化在防治污染、调节气候、保护和改善环境方面起着重要的作用。绿色植物

具有较好的调温、调湿、吸灰、改善小气候、净化空气、降低噪声等功能。在厂区四周栽培吸抗性强的常绿乔木。

5. 环保投资

本项目预计总投资10000万元，预估环保投资为25.5万元；实际总投资7000万元，实际环保投资为23万元，占总投资的0.33%，主要用于废气、废水、噪声、固废等治理，详见表3-8。

表 3-8 项目“三同时”落实情况一览表

类别	污染源	环评要求		实际落实情况	
		环保措施	投资	环保措施	投资
废水	生活污水	雨污分流；化粪池处理后排入博望东区污水处理厂	1	雨污分流；化粪池处理后排入博望东区污水处理厂	2
废气	打磨粉尘	集气罩+布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）	5	/	0
	热处理油雾	集气罩+静电除油+二级活性炭吸附+15m高排气筒（DA002）	10	集气罩+静电除油+二级活性炭吸附+15m高排气筒（DA002）	10
噪声	产噪设备	厂房隔声、设备减震等降噪措施	2	厂房隔声、设备减震等降噪措施	3
固废	生活垃圾	环卫部门清运	0.5	环卫部门清运	1
	一般废弃物	收集后回收利用或由物资回收部门回收	3	收集后回收利用或由物资回收部门回收	3
	危险废物	按标准设置危废暂存场所	4	按标准设置危废暂存场所	4
合计			25.5	合计	23

6. 环境管理制度检查

（1）环保审批手续及“三同时”制度落实情况

安徽华天机械股份有限公司年产6万片高强度钢板分切刀片项目，根据国家建设项目环境保护管理规定，认真执行各项环保审批手续，从项目备案到环境影响报告表的编制，各项审批手续齐全。

企业目前积极主动进行项目竣工环境保护验收工作，执行环保“三同时”制度。本项目对于已建设相关的工程内容其相应的环境影响报告表及其批复中要求建设的污染防治设施和提出的污染防治措施基本落实，与工程建设主体内容基本做到同时投入运行。

（2）环保机构设置及环境管理规章制度

安徽华天机械股份有限公司设置专门的环保管理机构，项目环境管理由企业环保部门对公司环境保护工作实施统一负责管理。公司制定了《环境保护管理制

度》，环境管理制度能满足日常工作需要，环境管理措施基本落实。在项目建设的各阶段，均执行了建设项目环境保护管理的相关法规和“三同时”制度，手续完备，满足环境管理的要求。

（3）环保设施实际完成及运行维护情况

项目按国家有关要求控制各类污染物的排放，进行了环保设施的建设，环保设施与主体工程基本做到同时设计、同时施工、同时使用。

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：

一、建设项目环评报告表的主要结论

1.项目概况

安徽华天机械股份有限公司是一家从事机械刀片生产和销售业务的公司，成立于 2006 年 7 月 10 日，注册地址为博望区博望镇南环路。为了提高企业综合竞争力，促进机械产业可持续发展，安徽华天机械股份有限公司搬迁至安徽博望高新技术产业开发区内建设年产 6 万片高强度钢板分切刀片项目。本项目的建设可以满足市场发展需求，促进当地就业，加快地方经济发展。本项目新建厂房，原厂房为租赁厂房，项目建成后原厂房停止租赁，设备部分搬迁，部分外售处理。

本工程在安徽省马鞍山市博望区高新区实施，项目占地面积 15318 平方米，项目在原有设备的基础上新增数控冲床、数控圆台磨、数控外圆磨、数控内圆磨、数控刀口磨设备、时空车床等，网带炉、真空炉、箱式炉、回水炉、电阻炉等设备 16 台，并根据生产需要对厂区公用工程供水、供电等系统进行建设，同时完善消防、环保、劳卫、道路、绿化等工程建设。

2.环境质量现状

环境质量现状调查结果表明，项目所在区域环境空气质量除臭氧外均满足《环境空气质量标准》中二级标准要求，地表水体石臼湖：监测断面水质达到《地表水环境质量标准》Ⅲ类，水质状况良好。

3.污染物排放情况

废气：主要为打磨粉尘、热处理油雾及下料废气

废气污染物主要排放量为：VOCs 有组织 0.071t/a，颗粒物有组织 0.292t/a

废水：COD 纳管量为 0.550t/a，NH₃-N 纳管量为 0.046t/a。

4.主要环境影响

（1）大气环境影响

项目生产过程产生的大气污染物经废气防治措施后，废气可得到有效治理，污染物排放可满足相应排放标准限值要求，能够达标排放，对区域大气环境质量影响可控。

（2）水环境影响

本项目生活污水经化粪池处理后，能够达到《污水综合排放标准》（GB8978-

1996)表4三级标准以及博望东区污水处理厂接管标准中较为严格的标准。

(3) 声环境影响

当项目所有设备运行时,厂界昼间、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类声环境要求的噪声昼、夜间排放限值。对周围环境影响可控。

(4) 固废环境影响

项目固废包括一般固废和危险废物,一般固废均外售或回收综合利用,危废厂内设危废暂存库,委托有资质单位处理。各类危废从收集、转运、运输、处理处置环节均可以得到有效的控制,能够确保妥善处置,不会对区域环境造成较大不利影响。

5.环境保护措施

(1) 废气

- 1) 下料废气通过加强车间通风,进行车间无组织排放;
- 2) 打磨粉尘:通过集气罩+布袋除尘器+15m高排气筒(DA001)排放;
- 3) 热处理油雾:密闭收集+油雾净化器+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA002)排放。

(2) 废水

采取雨污分流制,生活污水经化粪池处理后,排放至马鞍山博望东区污水处理厂集中深度处理。在建设单位采取评价中提出的环境保护措施,各项污染物均能达标排放。

(3) 噪声

本项目高噪声设备均采取厂房隔声、基础固定、消声器、减振等措施。

(4) 固废

不合格产品、废包装材料、废边角料和金属屑、废磨料暂存于一般固废库,后外售综合利用;废润滑油、废活性炭、废含油金属屑、废切削液、废乳化液、废冷却油、淬火油泥、废淬火油、清洗废液暂存于危废库,后委托有资质单位处理,废油桶暂存于危废库,后由厂家回收。

二、审批部门审批决定

1.马鞍山市博望区生态环境分局对项目下达了批复意见,具体批复意见如下:

安徽华天机械股份有限公司：

你公司提交的《年产 6 万片汽车高强度钢板分切刀片项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)和《马鞍山市建设项目环境影响评价文件报批承诺书》收悉(项目代码：2201-340506-04-01-713022)。经研究，批复如下：

一、根据生态环境部《关于统筹做好疫情防控和经济社会发展生态环保工作的指导意见》(环综合〔2020〕13号)、省生态环境厅《安徽省建设项目环评告知承诺制审批改革试点实施方案》(皖环发[2020]7号)、《马鞍山市试行建设项目环评告知承诺制审批实施办法》(马环函〔2020〕33号)精神及你单位自愿申请，批准你公司《报告表》。

二、该项目以“告知承诺制”方式进行审批，我局不对你公司《报告表》具体内容做实质审查，不承担法律法规中关于环评审批行政部门审查环评的相关责任，由此造成的一切后果和责任由你公司和安徽维深工程技术有限公司承担。

三、我局将公开《报告表》和相关承诺书，请你公司严格履行承诺。如有违反，由相关部门依法查处，并纳入信用管理体系。

四、你公司应严格落实企业生态环境保护主体责任，认真落实各项生态环境保护 and 风险防范措施，严格执行环保

“三同时”和排污许可制度，在实际建设和运营过程中，严格按照国家、省有关规范、政策等相关要求，确保各项污染物稳定满足国家、省规定的标准等和总量控制指标。同时，按规定要求完成该项目竣工环境保护验收。

博望区生态环境分局(区生态环境保护综合行政执法大队)负责项目建设期及运营期的日常环境监管和承诺履行监督检查，你公司应积极配合检查，及时、主动报告项目建设、运营生产、污染防治和其他环保相关信息。

2.环评批复落实情况

表 4-1 项目环评批复文件落实情况

序号	环境影响报告表批复要求	落实情况
1	你公司应严格落实企业生态环境保护主体责任，认真落实各项生态环境保护 and 风险防范措施，严格执行环保“三同时”和排污许可制度，在实际建设和运营过程中，严格按照国家、省有关规范、政策等相关要求，确保各项污染物稳定满足国家、省规定的标准等和总量控制指标。同时，按规定要求完成该项目竣工环境保护验收。	已落实。 我公司严格落实企业生态环境保护主体责任，认真落实各项生态环境保护 and 风险防范措施，严格执行环保“三同时”和排污许可制度，已取得排污许可证，在实际建设和运营过程中，严格按照国家、省有关规范、政策等相关要求，确保各项污染物稳定满足

		国家、省规定的标准等和总量控制指标。正在进行竣工环境保护验收。
--	--	---------------------------------

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1.气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 严格按照验收方案展开监测工作。
- (2) 采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。
- (3) 固定污染源废气采样和分析过程严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。
- (4) 采样时企业正常生产且工况达满负荷 75%以上，各生产工序和各项环保设施均处于正常运行状态。检测断面按照相应标准处于平直或竖直管段。
- (5) 采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。
- (6) 采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。
- (7) 监测数据和监测报告实行三级审核制度。

2.噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，校准仪器为 HS6020 校准仪，测量仪器使用前后均进行校准，检测时气象条件满足检测技术要求，从而确保了检测数据的代表性、可靠性。在使用前后进行校准，前后相差在 0.5dB 以内。

表六

验收监测内容：

按照国家环保总局《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》（环发[2000]38号）的要求，该项目竣工验收监测应在设备正常生产工况达到设计规模75%以上时进行。在验收监测期间，记录生产负荷。在生产负荷达到75%以上条件下进行现场采样和测试。具体监测内容如下。

1.废气

本项目有组织废气主要为热处理油雾；无组织废气主要为未收集到的热处理油雾及下料废气。项目废气监测内容见下表。

表 6-1 废气监测内容一览表

污染源类别	监测位置	监测因子	监测项目	监测时间频次	监测要求
有组织	DA001/热处理油雾排放口	非甲烷总烃、颗粒物	烟气流速，烟气温度，烟气含湿量	连续2天，每天3个平行样	监测要求和采样分析方法按有关标准和监测技术规范执行
无组织	厂界上风向2~50m范围内设1个参照点。下风向2~50m范围设3个监控点，厂房开口处设1个监控点，一共设5个监控点	颗粒物、NMHC	风向、风速	连续监测2天，每天4次，每次连续1h采样或在1h内等时间间隔采样4个	监测要求和采样分析方法按有关标准和监测技术规范执行

2.废水

本次验收对废水总排口进行检测，连续监测2天，每天4次。检测内容见表6-2。

表6-2 废水检测内容

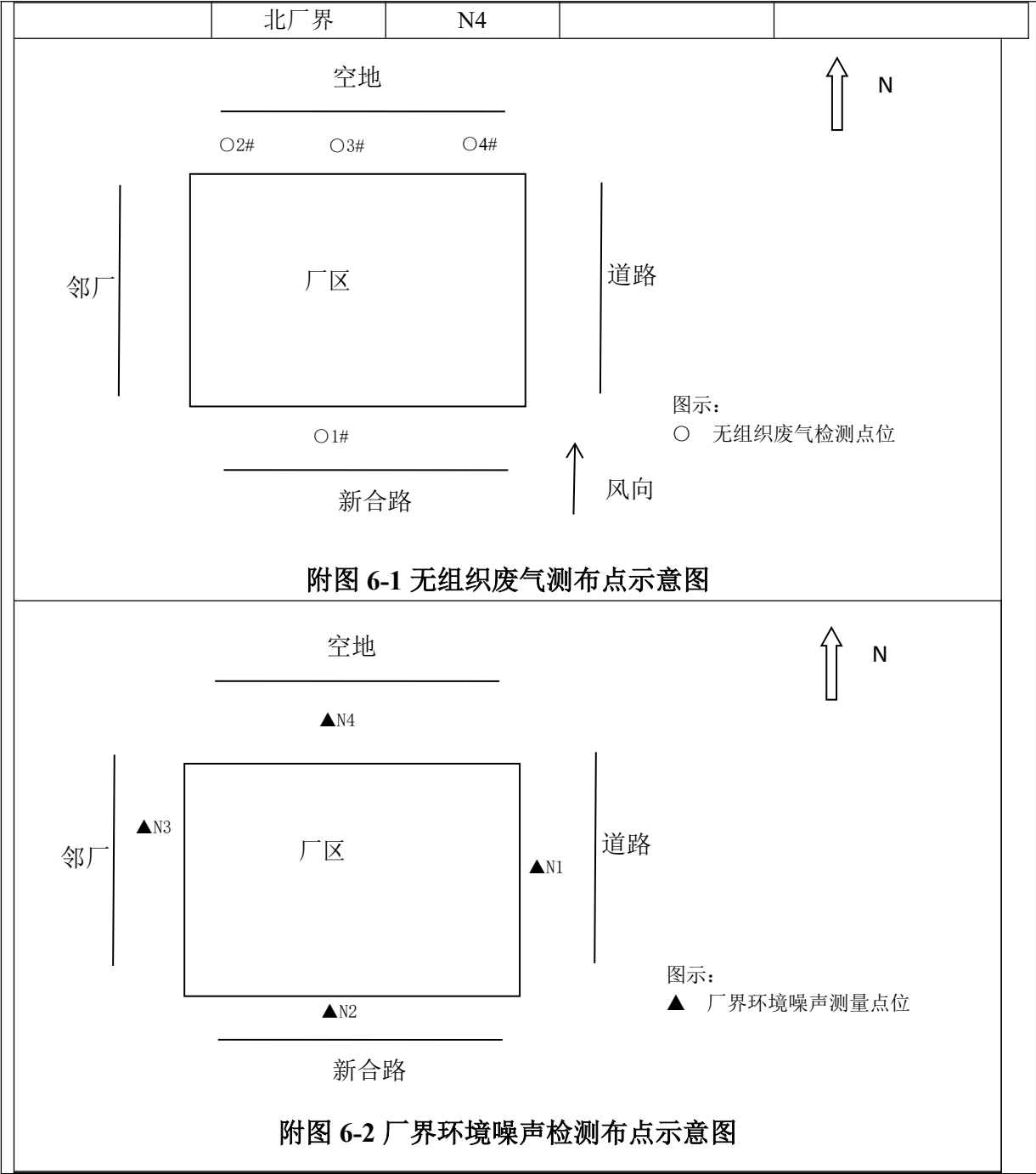
监测点位	监测因子	监测时间频次
废水总排口	pH、COD、SS、氨氮、BOD ₅	连续监测2天，每天4次

3.噪声

在厂界东南西北各厂界设置1个噪声监测点，连续监测2天，昼夜各1次。检测内容见表6-3。

表6-3 噪声检测内容

监测点	监测点位置	监测点编号	监测项目	监测时间与频次
厂界噪声	东厂界	N1	等效连续A声级	连续监测2天，昼夜各1次
	西厂界	N2		
	南厂界	N3		



质量保证及质量控制:

1.监测分析方法

表 6-4 监测分析及检出限

样品类别	检测项目	依据的标准(方法)名称及编号(含年号)	主要检测设备	检出限
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	气相色谱仪 GC9790 II (SY004)	0.07 mg/m ³
	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	分析天平 AUW120D (SY017)	1.0 mg/m ³
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	气相色谱仪 GC9790 II (SY004)	0.07 mg/m ³
	颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 HJ 1263-2022	分析天平 AUW120D (SY017)	168µg/m ³
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 噪声 GB 12348-2008	声级计 AWA5688 (XC089)	/

2.监测仪器

表 6-5 监测仪器一览表

类型	监测因子	仪器名称	型号	检定/校准情况
噪声	厂界噪声	多功能声级计	YQ-053	已校准
废气	非甲烷总烃	气相色谱仪	YQ-069	已校准
	颗粒物	全自动烟尘(气)测试仪	YQ-044-01	已校准

3.人员资质

验收监测采样分析人员，均为接受相关培训考核合格人员；所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

表七

验收监测期间生产工况记录:

依据《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》中的要求: 验收监测应在工况稳定、全厂生产负荷达到设计的 75%以上(含 75%)、环境保护设施运行正常的情况下进行, 公司生产工况符合验收监测条件。

验收监测期间, 公司生产和环保设备均运行正常, 运行负荷 98~99%, 满足验收监测不低于 75%的生产负荷要求监测结果具有代表性。具体负荷见表 7-1。

表 7-1 监测期间工况统计表

监测日期	生产线名称	满负荷生产规模	当日实际生产量	生产负荷
2025.11.25	高强度钢板分切	200 片/d	155 片/d	77.5%
2025.11.26	刀片生产线	200 片/d	160 片/d	80.0%

验收监测结果:

1.废气监测结果

有组织废气监测结果见表 7-2。

表 7-2 废气有组织排放监测结果

采样点位	检测项目	采样日期	采样频次	标干流量(m ³ /h)	实测浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
DA001 (热处理油雾排放口)	非甲烷总烃	2025.11.25	第一次	10690	1.05	1.12×10 ⁻²
			第二次	10232	1.02	1.04×10 ⁻²
			第三次	10118	1.01	1.02×10 ⁻²
		2025.11.26	第一次	10238	1.40	1.43×10 ⁻²
			第二次	9937	1.35	1.34×10 ⁻²
			第三次	9955	1.38	1.37×10 ⁻²
	颗粒物	2025.11.25	第一次	10690	1.4	1.50×10 ⁻²
			第二次	10232	1.7	1.73×10 ⁻²
			第三次	10118	1.6	1.62×10 ⁻²
		2025.11.26	第一次	10238	1.3	1.33×10 ⁻²
			第二次	9937	1.4	1.39×10 ⁻²
			第三次	9955	1.5	1.49×10 ⁻²

表 7-3 废气无组织排放监测结果

检测项目	采样日期	采样频次	采样点位				
			上风向	下风向			生产车间门口 1 米处
			参照点 1#	监控点 2#	监控点 3#	监控点 4#	
非甲烷总烃 (mg/m ³)	2025.11.25	第一次	0.82	1.36	1.42	1.40	2.48
		第二次	0.81	1.38	1.33	1.36	2.50
		第三次	0.80	1.37	1.42	1.38	2.43
	2025.11.26	第一次	0.66	1.50	1.66	1.66	2.57
		第二次	0.76	1.76	1.76	1.70	2.50
		第三次	0.71	1.72	1.65	1.60	2.60
颗粒物 (μg/m ³)	2025.11.25	第一次	<168	<168	177	182	/
		第二次	<168	<168	172	240	/
		第三次	<168	<168	175	224	/
	2025.11.26	第一次	<168	<168	234	206	/
		第二次	<168	<168	210	253	/
		第三次	<168	<168	231	212	/
气象条件	2025.11.25		天气：晴、风向：南风、风速：1.3-1.4 m/s、气温：6.7-10.7℃ 气压：102.4-102.8kPa				
	2025.11.26		天气：晴、风向：南风、风速：1.3 m/s、气温：14.9-15.9℃ 气压：102.7-102.8kPa				

监测结果表明：颗粒物、非甲烷总烃有组织及无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求；无组织排放的挥发性有机废气同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中的无组织特别排放限值。

2.厂界噪声监测结果

监测期间，噪声监测结果见表 7-4。

表 7-4 噪声监测结果

测量地点			序号	2025.11.26			
				昼间		夜间	
				时段	测量值	时段	测量值
东厂界外 1 米			N1	16:07-16:12	54	22:11-22:16	48
南厂界外 1 米			N2	16:14-16:19	63	22:20-22:25	49
西厂界外 1 米			N3	16:23-16:28	58	22:37-22:42	47
北厂界外 1 米			N4	16:32-16:37	53	22:47-22:52	53
气象 条件	2025.11.2 6	昼间	天气：晴、风向：南风、风速：2.4 m/s				
		夜间	天气：晴、风向：南风、风速：2.5m/s				
测量地点			序号	2025.11.27			
				昼间		夜间	
				时段	测量值	时段	测量值

东厂界外 1 米	N1	08:19-08:24	54	22:04-22:09	51
南厂界外 1 米	N2	08:27-08:32	62	22:12-22:17	53
西厂界外 1 米	N3	08:38-08:43	59	22:23-22:28	51
北厂界外 1 米	N4	08:46-08:51	53	22:32-22:37	54
气象 条件	2025.11.2 7	昼间	天气：晴、风向：东风、风速：2.4 m/s		
		夜间	天气：晴、风向：东风、风速：2.3 m/s		

监测期间厂界四周昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)表 1 中 3 类标准限值的要求。

3.VOC 排放总量核算

根据监测报告，验收监测期间热处理油雾排放口非甲烷总烃最大排放速率 $1.37 \times 10^{-2} \text{kg/h}$ ，按照年生产 4800h 核算，有机废气（以非甲烷总烃计）排放量 0.066t/a，颗粒物最大排放速率 $1.73 \times 10^{-2} \text{kg/h}$ ，按照年生产 4800h 核算，颗粒物排放量 0.083t/a。

根据环评报告表，验收阶段 VOCs 排放量总量指标为 0.066t/a，颗粒物排放量总量指标为 0.083t/a，满足环评核算的总量指标要求。

表八

验收监测结论：

1、项目建设及调试情况 安徽华天机械股份有限公司《年产 6 万片高强度钢板分切刀片项目环境影响评价报告表》于 2024 年 12 月编制完成，并于 2025 年 3 月 4 日获得马鞍山市博望区生态环境分局批复。 本项目环评及批复的工程投资 10000 万元，占地面积 15318 平方米，项目在原有设备的基础上新增数控冲床、数控圆台磨、数控外圆磨、数控内圆磨、数控刀口磨设备、时空车床等设备，网带炉、真空炉、箱式炉、回水炉、电阻炉等设备，并根据生产需要对厂区公用工程供水、供电等系统进行建设，同时完善消防、环保、劳卫、道路、绿化等工程建设。 本次验收项目基本建设完成，仅打磨工序暂未建设。验收期间生产设备运转良好，各项环保治理设施运行正常，生产负荷达到，满足国家对建设项目竣工环境保护验收监测期间生产负荷达到额定生产负荷75%以上的要求，污染物治理设施稳定运行，监测结果具有代表性。 项目与 2025 年 4 月开工建设，2025 年 8 月份开始生产设备及环保设施的调试，2025 年 8 月安徽华天机械股份有限公司进行环境保护竣工验收，依据国家有关法规文件、技术标准及经审批后的该项目环境影响报告表并结合现场实际情况制定了本项目的竣工环境保护验收监测方案。合肥先启检测技术有限公司于 2025 年 11 月 25 日~26 日进行了竣工环境保护验收监测，根据现场监测情况、样品监测分析结果及现场调查情况，编制了本项目竣工环保验收监测报告表。 2、废气 监测结果表明：颗粒物、非甲烷总烃有组织及无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求；无组织排放的挥发性有机废气同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中的无组织特别排放限值。 3、废水 本次废水检测的是废水总排放口，各项检测指标均能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及博望东区污水处理厂接管标准。 4、噪声 监测结果表明，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。 5、固废 不合格产品、废包装材料、废边角料和金属屑、废磨料暂存于一般固废库，后外售综合利用；废润滑油、废活性炭、废含油金属屑、废切削液、废乳化液、废冷却油、淬火油泥、废淬火油、清洗废液暂存于危废库，后委托有资质单位处理，废油桶暂存于危废库，后由厂家回收。
--

6、验收结论

综上所述，项目已按环评及批复要求进行了环境保护设施建设。目前已建成的相关工程内容及环保设施已建设完成且运行正常。项目在建设过程中执行了建设项目环境管理制度，进行了环境影响评价，批复文件齐全，环境影响报告表提出的相关措施及其批复要求得到了较好的落实，执行了环境保护“三同时”制度。验收监测期间废气、噪声全部达标，固体废物按要求进行合理的暂存、处理、处置。总体而言，建设项目已经具备了竣工环境保护验收的要求。

7、建议

（1）进一步健全环保管理制度，做好环保台账管理；

（2）加强生产及环保设施的日常维护很管理，保证环保设施正常运转，确保污染物长期稳定达标排放。

表九

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽华天机械股份有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产6万片汽车高强度钢板分切刀片项目					项目代码	2201-340506-04-01-713022		建设地点	马鞍山市博望区辽河路与长安路交叉口西北角			
	行业类别（分类管理名录）	[C3489]其他通用零部件制造					建设性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	118度52分8.367秒，31度33分57.974秒			
	设计生产能力	年产6万片高强度钢板分切刀片					实际生产能力	年产6万片高强度钢板分切刀片		环评单位	安徽维深工程有限公司			
	环评文件审批机关	马鞍山博望区生态环境分局					审批文号	博环审[2025]4号		环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2025.4					竣工日期	2025.8		排污许可证申领时间	2025.8.29			
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91340500150786408J001Q			
	验收单位	安徽华天机械股份有限公司					环保设施监测单位	合肥先启检测技术有限公司		验收监测时工况	/			
	投资总概算（万元）	10000					环保投资总概算（万元）	25.5		所占比例（%）	0.26%			
	实际总投资（万元）	10000					实际环保投资（万元）	23		所占比例（%）	0.23%			
	废水治理（万元）	2	废气治理（万元）	10	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）	8		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/	
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	300天，2800小时				
运营单位		安徽华天机械股份有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91340500150786408J		验收时间		2025.12	
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	0					0.1008	0.2448		0.1008	0.2448			
	化学需氧量	0						0.550			0.550			
	氨氮	0						0.046			0.046			
	废气													
	二氧化硫	0												
	氮氧化物	0												
	颗粒物						0.083	0.292		0.083	0.292			
VOCs	0					0.066	0.072		0.066	0.072				

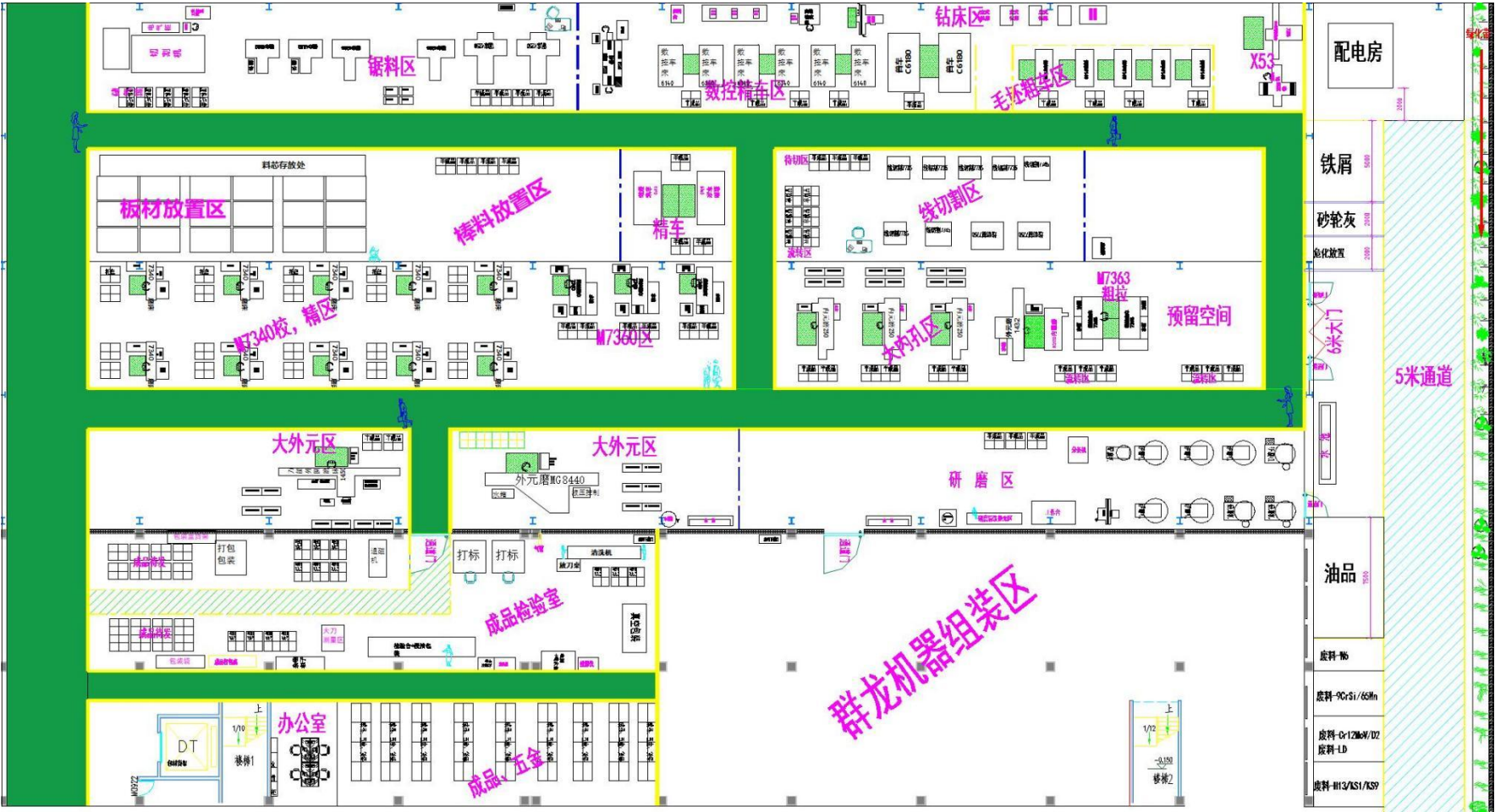
注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=（4）-(5)-(8)-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；

[illegible]

附图二 周边环境概况图



附图三 总平面布置图



附件1 环境监测委托书

环境监测委托书

合肥先启检测技术有限公司：

根据国家有关环保法律、法规要求，年产 6 万片高强度钢板分切刀片项目环境保护自主验收期间，委托贵单位对该项目进行环保竣工验收监测工作。

建设单位：安徽华天机械股份有限公司

委托日期：2025 年 10 月

附件2 营业执照

统一社会信用代码

91340500150786408J(1-1)

营业执照

(副本)

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

名称

安徽华天机械股份有限公司

类型

股份有限公司(非上市、自然人投资或控股)

法定代表人

陶鹏

经营范围

生产、销售机床、机械刀片, 自营和代理各类商品和技术进出口业务(国家限定企业经营或禁止进出口的商品和技术除外)。(依法须经批准的项目经相关部门批准后方可经营)

注册资本

壹仟万圆整

成立日期

2006年07月10日

营业期限

/ 长期

住所

博望区博望镇南环路

登记机关

2019年06月28日

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

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示

国家市场监督管理总局监制

附件3 项目备案

博望区发展改革委项目备案表

项目名称	年产6万片汽车高强度钢板分切刀片项目		项目代码	2201-340506-04-01-713022	
项目法人	安徽华天机械股份有限公司		经济类型	股份有限公司	
法人证照号码	91340500150786408J				
建设地址	安徽省:马鞍山市_博望区		建设性质	新建	
所属行业	机械		国标行业	其他通用零部件制造	
项目详细地址	博望高新区				
建设规模及内容	本工程在安徽省马鞍山市博望区高新区实施,项目占地面积 15318 平方米;其中厂房三栋占地面积为 9850 平方米,研发楼及生活设施占地面积 350 平方米,建筑系数 64%,建筑容积率 1.2,建设区域绿化覆盖率 7.3%,固定资产投资强度 160 万元/亩。项目在原有设备的基础上新增数控冲床、数控圆台磨、数控外圆磨、数控内圆磨、数控刀口磨设备、时空车床超声波清洗机共计 131 台,网带炉、真空炉、箱式炉、回火炉、电阻炉等设备 16 台,并根据生产需要对厂区公用工程供水、供电等系统进行建设,同时完善消防、环保、劳卫、道路、绿化等工程建设。				
年新增生产能力	6万片				
项目总投资(万元)	10000	含外汇(万美元)	0	固定资产投资(万元)	7000
资金来源	1、企业自筹(万元)			8000	
	2、银行贷款(万元)			2000	
	3、股票债券(万元)			0	
	4、其他(万元)			0	
计划开工时间	2024年		计划竣工时间	2025年	
备案部门	首次备案时间:2022年01月12日 博望区发展改革委 2024年01月18日				
备注					

注:项目开工后,请及时登录安徽省投资项目在线审批监管平台,如实报送项目开工建设、建设进度和竣工等信息。

马鞍山市博望区生态环境分局文件

博环审〔2025〕4号

关于安徽华天机械股份有限公司年产6万 片汽车高强度钢板分切刀片项目 环境影响报告表的批复

安徽华天机械股份有限公司：

你公司提交的《年产6万片汽车高强度钢板分切刀片项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）和《马鞍山市建设项目环境影响评价文件报批承诺书》收悉（项目代码：2201-340506-04-01-713022）。经研究，批复如下：

一、根据生态环境部《关于统筹做好疫情防控和经济社会发展生态环保工作的指导意见》（环综合〔2020〕13号）、省生态环境厅《安徽省建设项目环评告知承诺制审批改革试点实施方案》（皖环发〔2020〕7号）、《马鞍山市试行建设项目环评告知承诺制审批实施办法》（马环函〔2020〕33号）精神及你单位自愿申请，批准你公司《报告表》。

二、该项目以“告知承诺制”方式进行审批，我局不对你公司《报告表》具体内容做实质审查，不承担法律法规中关于环评审批行政部门审查环评的相关责任，由此造成的一切后果和责任由你公司和安徽维深工程技术有限公司承担。

三、我局将公开《报告表》和相关承诺书，请你公司严格履行承诺。如有违反，由相关部门依法查处，并纳入信用管理体系。

四、你公司应严格落实企业生态环境保护主体责任，认真落实各项生态环境保护和风险防范措施，严格执行环保“三同时”和排污许可制度，在实际建设和运营过程中，严格按照国家、省有关规范、政策等相关要求，确保各项污染物稳定满足国家、省规定的标准等和总量控制指标。同时，按规定要求完成该项目竣工环境保护验收。

博望区生态环境分局（区生态环境保护综合行政执法大队）负责项目建设期及运营期的日常环境监管和承诺履行监督检查，你公司应积极配合检查，及时、主动报告项目建设、运营生产、污染防治和其他环保相关信息。



排污许可证

证书编号：91340500150786408J001Q

单位名称:安徽华天机械股份有限公司

注册地址:安徽省马鞍山市博望区博望镇南环路

法定代表人:陶鹏

生产经营场所地址:安徽省马鞍山市博望（区）辽河路与长安路交叉口西北角

行业类别:切削工具制造，金属表面处理及热处理加工

统一社会信用代码：91340500150786408J

有效期限：自2025年08月29日至2030年08月28日止



发证机关：（盖章）马鞍山市生态环境局

发证日期：2025年08月29日

中华人民共和国生态环境部监制

马鞍山市生态环境局印制

附件 6 危废协议



马鞍山澳新环保科技有限公司

2025-YL(MAS)-



澳新环保科技

危险废物 技术服务及处置合同

甲方：安徽华天机械股份有限公司

乙方：马鞍山澳新环保科技有限公司

诚信为本 创新为源



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App



危险废物技术服务及处置合同

委托方（以下简称甲方）：安徽华天机械股份有限公司

受托方（以下简称乙方）：马鞍山澳新环保科技有限公司

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《中华人民共和国民法典》《危险废物转移管理办法》《道路危险货物运输管理规定》《危险废物贮存污染控制标准》以及安徽省危险废物申报、登记、转移等相关规定，甲方委托乙方就危险废物技术服务及处置等相关事宜达成如下协议，以供双方共同遵守：

一、服务内容及有效期限

- 1、甲方作为危险废物产生单位，委托乙方对其产生的危险废物进行技术服务及处置，废物处置地点在马鞍山澳新环保科技有限公司。
- 2、废物的运输须按国家有关危险废物的运输规定执行。双方约定采用 2.2 运输。
 - 2.1 如由甲方负责运输，须提前 10 个工作日向乙方提出申请，以便乙方做好入库准备。
 - 2.2 如由乙方安排运输，甲方须提前 10 个工作日向乙方提出申请并同时提供本次需要转移废物名称、代码、重量、件数、总体积、包装形式、并贴好标签（一物一码）、实物拍照，以便乙方安排运输服务，在运输过程中甲方应提供进出厂区的方便，并提供叉车及人工等装卸协助。
- 3、根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定，甲方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料的申报，经批准后方可进行废物转移运输和/或处置。
- 4、合同有效期自 2025 年 12 月 22 日起至 2026 年 12 月 21 日止。合同期满后，双方未续签合同但仍委托乙方处置危险废物的，仍按本合同执行。

二、甲方权利与义务

- 1、甲方有义务对在生产过程中产生的废物进行安全收集并分类暂存于符合国家法律法规的封装容器内，并有义务根据国家有关规定，在废物的包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597《危险废物贮存污染控制标准》的标签，做到一物一码，标签上的废物名称同本合同所约定的废物名称及废物转运备案名称一致。甲方的包装物和标签若不符合本合同要求、或危险废物标签名称与包装内废物不一致时，乙方有权拒绝接收甲方危险废物，由此产生损失由甲方全部负责。
- 2、甲方须按照乙方要求提供废物的相关资料（包括废物产生单位基本情况调查表、废物信息调查表、危险废物包装和运输车辆选择要求等）并加盖公章，作为危险废物性状、包装及运输的依据。
- 3、甲方有权随时监督乙方的处置工艺，对乙方不符合约定或者法定的处置方式、流程、规范等，甲方有权提出整改要求，并有权进入乙方处置场所进行检查。
- 4、甲方已知悉并核实乙方的经营许可证范围，已核查乙方处置能力，甲方承诺遵守本合同约定及国家、地方关于环境保护的法律、法规、标准及主管部门的要求，按规定对危险废物进行安全分类和包装，在包装物明显位置标注危险废物名

诚信为本 创新为源



CS 扫描全能王
3亿人都在用的扫描App



澳新环保科技有限公司

马鞍山澳新环保科技有限公司

2025-YL(MAS)-

称和主要成分；在收集和临时存放过程中，甲方应将同类形态、同类物质、同类危险成分的危险废物进行统一存放，不得与其它物品进行混放，并详细标注危险废物特性与危险禁忌。对可能具有爆炸性、放射性和剧毒性、腐蚀性、易燃等高危特殊废物，甲方有责任在运输前告知乙方危险废物的具体情况，确保运输和处置的安全。

5、合同签订前（或处置前），甲方须提供废物的样品给乙方，以便乙方对废物的性状、包装及运输条件进行评估，并且确认是否有能力处置。若甲方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或因为某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，甲方应及时通报乙方，并重新取样，重新确认废物名称、废物成分、包装容器、和处置费用等事项，经双方协商一致意见后，签订补充合同。如果甲方未及时告知乙方，则乙方有权拒绝接收。如因此导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故、或导致收集处置费用增加，甲方应承担因此产生的损害责任（包括但不限于事故赔偿金、环境污染赔偿金、增加的处置费用）。

6、甲方需指定专人负责废物清运、装卸、核实废物的种类、废物的包装、废物的计量等方面的现场协调及处理服务费用结算等事宜。

7、甲方有责任向乙方提供所产生危险废物的真实信息，并为提供虚假信息造成的后果承担法律责任。

8、甲方的危险废物转移计划由甲方在安徽省危险废物在线申报系统里提出申请，经相关部门审批通过后，才能通知乙方实施危废转移。

9、如运输过程中涉及办理禁区通行证的，由甲方在转运前负责办理完毕。

10、因甲方废物包装、审批手续、禁区通行证等原因导致的不符合运输条件导致乙方产生损失的，由甲方承担。

三、乙方的权利与义务

1、乙方负责按照国家有关规定和标准对甲方委托的废物进行安全处置，并按照国家有关规定承担违约处置的相关责任。

2、乙方将指定专人负责危险废物转移、处置、结算、报送资料等。

3、乙方应协助、指导甲方办理废物的申报和废物转移审批手续，除有一些应有甲方自行去环保部门办理的手续外。

4、乙方在接收危险废物后，若发生泄漏产生的污染事故、物理或化学因素导致的人身伤害等紧急情况的，乙方应采取一切相关法律和法规所要求的行动，包括第一时间通知相关的政府管理部门，同时通知甲方。

5、乙方保证，未经甲方事先书面同意，不将其获得的有关甲方的信息用于履行本合同之外的目的，并不向第三方披露该信息，国家机关或司法机构要求信息披露的除外。

6、乙方在承担上述业务时必须遵守国家的相关法律法规，依据国家和地方的危险废物有关规定进行工作，履行环境保护职责，严防二次污染。

7、乙方应当按照本合同约定的处置方式及要求进行危险废物的处置。

诚信为本 创新为源

澳新
★
传
101



CS 扫描全能王
3亿人都在用的扫描App



8、乙方应当建立环保管理制度和环境污染事件应急预案，危险废物转移至乙方指定车辆上后发生环境污染事件及在处置甲方交付的危险废物过程中发生事故的，应当迅速采取有效措施组织抢救，防止事态进一步扩大，并在半小时内如实告知甲方，不得隐瞒不报、谎报，确保经营处置危险废物过程依约进行、依法合规。

9、乙方指导甲方按国家有关规定完善甲方危险废物分类、包装、仓库建设、产生台账建立、管理制度建设、标签打印和粘贴等。

四、运输方式及责任

1、如甲方委托由乙方负责运输，乙方承诺危险废物自甲方场地运出起，运输、处置过程均遵照国家有关规守执行，并承担由此带来的风险和责任，国家法律另

外规定者除外。

2、乙方必须使用具有危险废物运输资格和条件的车辆对甲方交付的危险废物进行运输并按甲方要求的时间内将危险废物转移以及安全处置。

3、乙方车辆运输过程中严格执行国家危险品道路运输相关法律法规，不得有超载、超范围经营等违法违规现象发生。

4、乙方进厂车辆严格遵守现场要求，待命车辆及人员不得在厂区及现场随意停留及走动。

5、乙方现场作业过程中，严格按照现场指挥人员安排进行，不得与其他作业进行交叉作业，不得造成危险废物洒漏、遗失，对洒漏的危险废物应立即进行清理收集工作，不得对环境造成污染，否则对作业过程中造成的一切后果由乙方承担。

6、乙方应做好运输应急预案，确保突发环境事件时能够及时进行处理，杜绝运输过程中发生环保事故，不得造成二次污染，道路运输过程中发生的环保事件和相应损失，一切责任及后果由乙方自行承担。

7、乙方及其委托的运输方必须遵守甲方的管理制度及安全规定，并按甲方的安全作业要求做好安全防范措施，随车配备满足泄漏抢险所需的应急物资，以确保安全文明作业，不产生环境污染。

8、乙方不得在甲方生产区域现场拍摄和传播突发事件，否则由此造成的一切后果由乙方承担，且向甲方承担违约责任并赔偿甲方相应的损失。

五、风险负担

若发生任何与危险废物有关的意外或者事故，危险废物的风险和责任在危险废物在交付给乙方前，由甲方承担；在危险废物交付给乙方后，因乙方处置不当造成的意外或事故，由乙方承担。（相关意外和事故由主管单位及第三方检测机构给出鉴定报告后承担各自责任）

六、废物的种类、数量与结算方法

1、废物的种类、形态、包装方式、编码等，详情内容请见附件 1:

序号	废物种类	形态	处置量 (吨)	包装方 式	废物 编号	废物代码	主要有害成 分	处置方 式
----	------	----	------------	----------	----------	------	------------	----------





1	废润滑油	液态	0.1	桶装	HW08	900-217-08	矿物油	焚烧
2	废油桶	固态	0.3	桶装	HW08	900-249-08	沾染物	焚烧
3	废活性炭	固态	0.04	袋装	HW49	900-039-49	VOCS	焚烧
4	废含油金属屑	固态	0.5	袋装	HW08	900-249-08	沾染物	焚烧
5	废切削液	液态	0.2	桶装	HW09	900-006-09	切削液	物化
6	废乳化液	液态	0.2	桶装	HW09	900-006-09	乳化液	物化
7	废冷却油	液态	0.2	桶装	HW08	900-219-08	矿物油	焚烧
8	淬火油泥	固态	0.02	袋装	HW08	900-203-08	矿物油	焚烧
9	废淬火油	液态	0.081	桶装	HW08	900-203-08	矿物油	焚烧
10	清洗废液	液态	1	桶装	HW09	900-007-09	油水混合物	物化

注：危废数量以双方确认实际称重为准。

2、装车费：装车费用由甲方负责。卸车费用由乙方负责。

3、费用及支付方式：

此合同所产生的所有费用由马鞍山市洁明环保科技有限公司进行代付。

4、计量：双方确认重量以安徽省固体废物管理信息系统转移联单数据为准。

5、甲方处置费以电汇方式汇入乙方下列账户：

开户名称：马鞍山澳新环保科技有限公司

开户银行：农行马鞍山向山支行

账号：12624701040004748

七、双方约定的其他事项

1、废物包装由甲方提供；

2、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更，主管机关要求，或其它不可抗力等原因，导致乙方无法收集或处置某类废物时，乙方可停止该类废物的收集和处置业务并且不承担由此带来的一切责任。

3、合同生效之日起七个工作日内甲方向乙方预付技术服务费，服务费包含取样化验费用、到场核准校试费用、咨询服务和技术指导费用、一次运输费用、1吨以内处置费用等。年产危废超出1吨的部分根据实际重量和单价支付超出部分的危废处置费用。甲方在收到乙方开出的增值税专用发票（税率6%）十日内支付。逾期支付处置费按应付处置费金额的日万分之五支付违约金。

4、服务合同期限内，乙方提供清运一次服务，增加清运的次数的，按1000元每次收取运输费。

诚信为本创新为源



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App



5、服务合同期限内，针对甲方关于危险废物相关方面进行技术指导和协助，包含但不限于危险废物台账的建立和填写、危废仓库的合规性以及上墙制度、危险废物包装规范性等指导和服务咨询等。

八、服务承诺：

- 1、专业人员定期或不定期对甲方进行回访，答疑解惑。
- 2、在甲方提出转运申请且符合乙方转运条件时（包含不限于包装、标签、转移手续等），乙方承诺在 10 个工作日内安排转运。
- 3、指导协助企业在网上填写危废申报转移的相关表单。

九、其他

- 1、本危废处置合同双方签字盖章后生效，一式叁份，由甲方贰份，乙方壹份。
- 2、本合同如发生纠纷，双方将采取友好协商方式合理解决。双方如果无法协商解决，则向马鞍山市雨山区人民法院提起诉讼，其中涉及到的诉讼费和律师费（3%）由败诉方承担。

此页无正文

甲方：安徽华天机械股份有限公司

（盖章）

联络人：臧文强

电话：18505555180

2025 年 12 月 22 日

乙方：马鞍山澳新环保科技有限公司

（盖章）

联络人：杨磊

电话：18155547065

2025 年 12 月 22 日

诚信为本创新为源



CS 扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

附件 7 工况核查表

工程验收工况核查表

2025 年 11 月 25 日-26 日验收监测期间，安徽华天机械股份有限公司年产 6 万片高强度钢板分切刀片项目各工序正常生产，各种生产设备运转良好，各项环保治理设施运行正常，实际生产产能达到设计规模的 75%以上，监测结果具有代表性。

监测期间生产工况

监测日期	生产线名称	满负荷生产规模	当日实际生产量	生产负荷
2025.11.25	高强度钢板分切刀片生产线	200 片/d	155 片/d	77.5%
2025.11.26		200 片/d	160 片/d	80.0%

建设单位：安徽华天机械股份有限公司



检 测 报 告

报告编号：HFXQ-2025-0692

委托单位：安徽维深信息技术有限公司

项目名称：安徽华天机械股份有限公司年产 6 万片高强度
钢板分切刀片项目竣工环境保护验收检测

检测类型：委托检测

合肥先启检测技术有限公司
(加盖检测专用章)

合肥先启检测技术有限公司
地址：合肥市包河经济开发区兰州路 88 号青网科技园 10 栋 502、503、504 室
电话：13695560211

检测报告

一、检测信息

表 1-1 检测信息统计表

受检单位		安徽华天机械股份有限公司				
单位地址		安徽省马鞍山市博望区博望镇辽河东路 468 号				
点位编号	点位名称	检测项目	样品类型及性状	检测频次	采样日期	分析日期
G ₂ -2	DA002（热处理油雾排放口）	非甲烷总烃，颗粒物	有组织废气	3 次/天，2 天	2025.11.25~2025.11.26	2025.11.25~2025.11.28
G ₃ -1	厂界外上风向 1#	非甲烷总烃，颗粒物	无组织废气	3 次/天，2 天	2025.11.25~2025.11.26	
G ₃ -2	厂界外下风向 2#		无组织废气	3 次/天，2 天	2025.11.25~2025.11.26	
G ₃ -3	厂界外下风向 3#		无组织废气	3 次/天，2 天	2025.11.25~2025.11.26	
G ₃ -4	厂界外下风向 4#		无组织废气	3 次/天，2 天	2025.11.25~2025.11.26	
G ₃ -5	生产车间门口 1 米处	非甲烷总烃	无组织废气	3 次/天，2 天	2025.11.25~2025.11.26	
N1	东厂界外 1 米	厂界环境噪声	/	2 次/天，2 天	2025.11.26~2025.11.27	2025.11.26~2025.11.27
N2	南厂界外 1 米		/	2 次/天，2 天	2025.11.26~2025.11.27	2025.11.26~2025.11.27
N3	西厂界外 1 米		/	2 次/天，2 天	2025.11.26~2025.11.27	2025.11.26~2025.11.27
N4	北厂界外 1 米		/	2 次/天，2 天	2025.11.26~2025.11.27	2025.11.26~2025.11.27

二、检测依据

表 2-1 检测依据、主要检测设备统计表

样品类别	检测项目	依据的标准(方法)名称及编号(含年号)	主要检测设备	检出限
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	气相色谱仪 GC9790 II (SY004)	0.07 mg/m ³
	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	分析天平 AUW120D (SY017)	1.0 mg/m ³
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	气相色谱仪 GC9790 II (SY004)	0.07 mg/m ³
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 HJ 1263-2022	分析天平 AUW120D (SY017)	168µg/m ³
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 噪声 GB 12348-2008	声级计 AWA5688(XC089)	/

三、检测结果及相关参数统计表

表 3-1 有组织废气检测结果统计表

采样点位	检测项目	采样日期	采样频次	标干流量 (m ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
DA002(热处理油雾排放口)	非甲烷总烃	2025.11.25	第一次	10690	1.05	1.12×10 ⁻²
			第二次	10232	1.02	1.04×10 ⁻²
			第三次	10118	1.01	1.02×10 ⁻²
		2025.11.26	第一次	10238	1.40	1.43×10 ⁻²
			第二次	9937	1.35	1.34×10 ⁻²
			第三次	9955	1.38	1.37×10 ⁻²
	颗粒物	2025.11.25	第一次	10690	1.4	1.50×10 ⁻²
			第二次	10232	1.7	1.73×10 ⁻²
			第三次	10118	1.6	1.62×10 ⁻²
		2025.11.26	第一次	10238	1.3	1.33×10 ⁻²
			第二次	9937	1.4	1.39×10 ⁻²
			第三次	9955	1.5	1.49×10 ⁻²

合肥先启检测技术有限公司
地址：合肥市包河经济开发区兰州路 88 号青网科技园 10 栋 502、503、504 室
电话：13695560211

表 3-2 有组织废气参数统计表

采样 点位	采样日期	采样 频次	参数/单位				
			烟道截面积 (m²)	流速 (m/s)	烟温 (℃)	含湿量 (%)	排气筒高度 (m)
DA002（热 处理油雾排 放口）	2025.11.25	第一次	0.2827	11.40	21.7	1.6	15
		第二次	0.2827	11.04	25.3	1.7	15
		第三次	0.2827	11.06	29.1	1.7	15
	2025.11.26	第一次	0.2827	10.77	19.5	1.4	15
		第二次	0.2827	10.52	20.8	1.5	15
		第三次	0.2827	10.57	21.5	1.4	15
备注：1、排气筒高度由委托单位提供并确认。							

表 3-3 无组织废气检测结果统计表

检测项目	采样日期	采样 频次	采样点位				
			上风向	下风向			生产车间门 口 1 米处
			参照点 1#	监控点 2#	监控点 3#	监控点 4#	
非甲烷总烃 (mg/m ³)	2025.11.25	第一次	0.82	1.36	1.42	1.40	2.48
		第二次	0.81	1.38	1.33	1.36	2.50
		第三次	0.80	1.37	1.42	1.38	2.43
	2025.11.26	第一次	0.66	1.50	1.66	1.66	2.57
		第二次	0.76	1.76	1.76	1.70	2.50
		第三次	0.71	1.72	1.65	1.60	2.60
颗粒物 (μg/m ³)	2025.11.25	第一次	<168	<168	177	182	/
		第二次	<168	<168	172	240	/
		第三次	<168	<168	175	224	/
	2025.11.26	第一次	<168	<168	234	206	/
		第二次	<168	<168	210	253	/
		第三次	<168	<168	231	212	/
气象条件	2025.11.25	天气：晴、风向：南风、风速：1.3-1.4 m/s、气温：6.7-10.7°C 气压：102.4-102.8kPa					
	2025.11.26	天气：晴、风向：南风、风速：1.3 m/s、气温：14.9-15.9°C 气压：102.7-102.8kPa					

表 3-4 厂界环境噪声检测结果统计表 单位: dB(A)

测量地点			序号	2025.11.26			
				昼间		夜间	
				时段	测量值	时段	测量值
东厂界外 1 米			N1	16:07-16:12	54	22:11-22:16	48
南厂界外 1 米			N2	16:14-16:19	63	22:20-22:25	49
西厂界外 1 米			N3	16:23-16:28	58	22:37-22:42	47
北厂界外 1 米			N4	16:32-16:37	53	22:47-22:52	53
气象 条件	2025.11.26	昼间	天气：晴、风向：南风、风速：2.4 m/s				
		夜间	天气：晴、风向：南风、风速：2.5m/s				
测量地点			序号	2025.11.27			
				昼间		夜间	
				时段	测量值	时段	测量值
东厂界外 1 米			N1	08:19-08:24	54	22:04-22:09	51
南厂界外 1 米			N2	08:27-08:32	62	22:12-22:17	53
西厂界外 1 米			N3	08:38-08:43	59	22:23-22:28	51
北厂界外 1 米			N4	08:46-08:51	53	22:32-22:37	54
气象 条件	2025.11.27	昼间	天气：晴、风向：东风、风速：2.4 m/s				
		夜间	天气：晴、风向：东风、风速：2.3 m/s				

声 明

- 一、本报告必须加盖合肥先启检测技术有限公司“CMA”印章和检测专用章（公章）及骑缝章，否则无效；
- 二、本报告无报告编制人、审核人和签发人签字或签章无效；
- 三、本报告不得自行涂改、增删，否则一律无效；
- 四、本报告未经授权，不得擅自部分复印和利用报告进行广告宣传；
- 五、本报告检测结果仅对被测对象、地点及实时情况有效；
- 六、委托方送样检测时，分析结果仅对来样负责，不对样品的真实性和代表性负责；
- 七、对本报告有异议者，应在收到报告十五日内书面提出，逾期视为认可；
- 八、检测项目后加“★”，表示该项目不在本公司 CMA 认证范围内。

合肥先启检测技术有限公司

地址：合肥市包河经济开发区兰州路 88 号青网科技园 10 栋 502、503、504 室

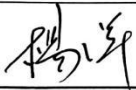
电话：13695560211

附件 9 突发环境事件应急预案备案表



企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	安徽华天机械股份有限公司	机构代码	91340500150786408J
法定代表人	陶鹏	联系电话	13305556638
联系人	杨宇涵	联系电话	18355549963
传 真	/	电子邮箱	/
地 址	马鞍山市博望（区）辽河路与长安路交叉口西北角 经度：118 度 52 分 8.367 秒 纬度：31 度 33 分 57.974 秒		
预案名称	安徽华天机械股份有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般【一般-大气（Q0）】+【一般-水（Q0）】		
本单位于 2025 年 12 月 30 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。 本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。			
预案签署人	陶鹏	报送时间	2025.12.31

突发环境事件应急预案备案文件目录	1. 突发环境事件应急预案备案表； 2. 环境应急预案及编制说明： 环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3. 环境风险评估报告； 4. 环境应急资源调查报告； 5. 环境应急预案评审意见。		
备案意见	该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2025 年 12 月 31 日收讫，文件齐全，予以备案。		
备案编号	340506-2026-002-L		
报送单位	安徽华天机械股份有限公司		
受理部门负责人		经办人	



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 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，河北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境 应急预案 2015 年备案，是永年县环境保护局当年受理的第 26 个备案，则编号为：130429-2015-026-H；如果是跨区域的企业，则编号为：130429-2015-026-HT。

附件 10 清洗剂 MSDS



检测报告

编号: SZXEC23000115003

日期: 2023 年 02 月 24 日

第 1 页, 共 8 页

客户名称: 深圳市星贝特科技有限公司

客户地址: 深圳市龙岗区龙城街道黄阁坑社区黄阁北路 449 号龙岗天安数码创新园三号厂房 A515-3

样品名称: 水基清洗剂

以上样品及信息由客户提供。

SGS 工作编号: RP23-003120

样品接收时间: 2023 年 02 月 21 日

检测周期: 2023 年 02 月 21 日 - 2023 年 02 月 24 日

检测要求: 根据客户要求检测

检测方法: 见后续页。

检测结果: 见后续页。

检测要求	结论
欧盟 RoHS 指令 2011/65/EU 附录 II 的修正指令(EU) 2015/863-铅, 汞, 镉, 六价铬, 多溴联苯(PBBs), 多溴二苯醚(PBDEs), 邻苯二甲酸二丁酯 (DBP), 邻苯二甲酸丁苄酯(BBP), 邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)和邻苯二甲酸二异丁酯 (DIBP)	符合

通标标准技术服务有限公司深圳分公司

授权签名

范萍

Tina Fan 范萍

批准签署人

scan to see the report



B486C512



Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service printed overleaf, available on request or accessible at <http://www.sgs.com/sgs/Terms-and-Conditions.aspx> and, for electronic format documents, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.sgs.com/sgs/Terms-and-Conditions/Terms-e-Documents.aspx>. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdiction issues defined therein. Any holder of this document is advised that information contained herein reflects the Company's findings at the time of its intervention only and within the limits of Client's instructions, if any. The Company's sole responsibility is to its Client and this document does not exonerate parties to a transaction from exercising all their rights and obligations under the transaction documents. This document cannot be reproduced except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated the results shown in this test report refer only to the sample(s) tested.
Attention: To check the authenticity of testing/inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755) 8327 1443, or email: CN.Check@sgs.com
SGS-CS (Shenzhen) Technology Co., Ltd.
Shenzhen Branch Inspection & Testing Services
SGS-CS (Shenzhen) Technology Co., Ltd.
Shenzhen Branch Inspection & Testing Services
中国·广东·深圳·龙岗区·黄阁北路449号天安数码创新园3号厂房A515-3 电话: (86) 755 8327 1443 传真: (86) 755 8327 1444 邮编: 518109
Member of the SGS Group (SGS SA)



检测报告

编号: SZXEC23000115003

日期: 2023年02月24日

第2页, 共8页

检测结果:

检测部件外观描述:

样品序号	样品编号	SGS 样品 ID	样品描述
SN1	A2	SZX23-0001150-0001.C002	无色透明液体

备注:

- (1) 1 mg/kg = 1 ppm = 0.0001%
- (2) MDL = 方法检测限
- (3) ND = 未检出 (< MDL)
- (4) "Z" = 未规定

欧盟 RoHS 指令 2011/65/EU 附录 II 的修正指令(EU) 2015/863-镉、汞、六价铬、多溴联苯(PBBs)、多溴二苯醚(PBDEs)、邻苯二甲酸二丁酯(DBP)、邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)、邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)和邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)

检测方法: 参考 IEC 62321-4:2013+A1:2017, IEC 62321-5:2013, IEC 62321-7-2:2017, IEC 62321-6:2015 和 IEC 62321-8:2017, 采用 ICP-OES, UV-Vis 和 GC-MS 进行分析。

检测项目	限值	单位	MDL	A2
镉(Cd)	100	mg/kg	2	ND
铅(Pb)	1000	mg/kg	2	ND
汞(Hg)	1000	mg/kg	2	ND
六价铬(Cr(VI))	1000	mg/kg	8	ND
多溴联苯之和(PBBs)	1000	mg/kg	-	ND
一溴联苯(MonoBB)	-	mg/kg	5	ND
二溴联苯(DiBB)	-	mg/kg	5	ND
三溴联苯(TriBB)	-	mg/kg	5	ND
四溴联苯(TetraBB)	-	mg/kg	5	ND
五溴联苯(PentaBB)	-	mg/kg	5	ND
六溴联苯(HexaBB)	-	mg/kg	5	ND
七溴联苯(HeptaBB)	-	mg/kg	5	ND
八溴联苯(OctaBB)	-	mg/kg	5	ND
九溴联苯(NonaBB)	-	mg/kg	5	ND
十溴联苯(DecaBB)	-	mg/kg	5	ND
多溴二苯醚之和(PBDEs)	1000	mg/kg	-	ND
一溴二苯醚(MonoBDE)	-	mg/kg	5	ND
二溴二苯醚(DiBDE)	-	mg/kg	5	ND
三溴二苯醚(TriBDE)	-	mg/kg	5	ND
四溴二苯醚(TetraBDE)	-	mg/kg	5	ND
五溴二苯醚(PentaBDE)	-	mg/kg	5	ND
六溴二苯醚(HexaBDE)	-	mg/kg	5	ND
七溴二苯醚(HeptaBDE)	-	mg/kg	5	ND
八溴二苯醚(OctaBDE)	-	mg/kg	5	ND



SGS-通标标准技术服务有限公司
Suzhou Branch

Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service printed overleaf, available on request or accessible at <http://www.sgs.com.cn/terms>. Terms and Conditions apply and, for electronic format documents, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.sgs.com.cn/terms>. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdiction clauses defined therein. Any holder of this document is advised that information contained herein reflects the Company's findings at the time of its intervention only and within the limits of Client's instructions, if any. The Company's sole responsibility is to its Client and this document does not exonerate parties to a transaction from exercising all their rights and obligations under the transaction documents. This document cannot be reproduced except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated the results shown in this test report refer only to the sample(s) tested.

Attention: To check the authenticity of testing inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755) 8307 1443, or email: CN.Qcccheck@sgs.com

For EN45/EN46/EN47/EN48/EN49/EN50/EN51/EN52/EN53/EN54/EN55/EN56/EN57/EN58/EN59/EN60/EN61/EN62/EN63/EN64/EN65/EN66/EN67/EN68/EN69/EN70/EN71/EN72/EN73/EN74/EN75/EN76/EN77/EN78/EN79/EN80/EN81/EN82/EN83/EN84/EN85/EN86/EN87/EN88/EN89/EN90/EN91/EN92/EN93/EN94/EN95/EN96/EN97/EN98/EN99/EN100/EN101/EN102/EN103/EN104/EN105/EN106/EN107/EN108/EN109/EN110/EN111/EN112/EN113/EN114/EN115/EN116/EN117/EN118/EN119/EN120/EN121/EN122/EN123/EN124/EN125/EN126/EN127/EN128/EN129/EN130/EN131/EN132/EN133/EN134/EN135/EN136/EN137/EN138/EN139/EN140/EN141/EN142/EN143/EN144/EN145/EN146/EN147/EN148/EN149/EN150/EN151/EN152/EN153/EN154/EN155/EN156/EN157/EN158/EN159/EN160/EN161/EN162/EN163/EN164/EN165/EN166/EN167/EN168/EN169/EN170/EN171/EN172/EN173/EN174/EN175/EN176/EN177/EN178/EN179/EN180/EN181/EN182/EN183/EN184/EN185/EN186/EN187/EN188/EN189/EN190/EN191/EN192/EN193/EN194/EN195/EN196/EN197/EN198/EN199/EN200/EN201/EN202/EN203/EN204/EN205/EN206/EN207/EN208/EN209/EN210/EN211/EN212/EN213/EN214/EN215/EN216/EN217/EN218/EN219/EN220/EN221/EN222/EN223/EN224/EN225/EN226/EN227/EN228/EN229/EN230/EN231/EN232/EN233/EN234/EN235/EN236/EN237/EN238/EN239/EN240/EN241/EN242/EN243/EN244/EN245/EN246/EN247/EN248/EN249/EN250/EN251/EN252/EN253/EN254/EN255/EN256/EN257/EN258/EN259/EN260/EN261/EN262/EN263/EN264/EN265/EN266/EN267/EN268/EN269/EN270/EN271/EN272/EN273/EN274/EN275/EN276/EN277/EN278/EN279/EN280/EN281/EN282/EN283/EN284/EN285/EN286/EN287/EN288/EN289/EN290/EN291/EN292/EN293/EN294/EN295/EN296/EN297/EN298/EN299/EN300/EN301/EN302/EN303/EN304/EN305/EN306/EN307/EN308/EN309/EN310/EN311/EN312/EN313/EN314/EN315/EN316/EN317/EN318/EN319/EN320/EN321/EN322/EN323/EN324/EN325/EN326/EN327/EN328/EN329/EN330/EN331/EN332/EN333/EN334/EN335/EN336/EN337/EN338/EN339/EN340/EN341/EN342/EN343/EN344/EN345/EN346/EN347/EN348/EN349/EN350/EN351/EN352/EN353/EN354/EN355/EN356/EN357/EN358/EN359/EN360/EN361/EN362/EN363/EN364/EN365/EN366/EN367/EN368/EN369/EN370/EN371/EN372/EN373/EN374/EN375/EN376/EN377/EN378/EN379/EN380/EN381/EN382/EN383/EN384/EN385/EN386/EN387/EN388/EN389/EN390/EN391/EN392/EN393/EN394/EN395/EN396/EN397/EN398/EN399/EN400/EN401/EN402/EN403/EN404/EN405/EN406/EN407/EN408/EN409/EN410/EN411/EN412/EN413/EN414/EN415/EN416/EN417/EN418/EN419/EN420/EN421/EN422/EN423/EN424/EN425/EN426/EN427/EN428/EN429/EN430/EN431/EN432/EN433/EN434/EN435/EN436/EN437/EN438/EN439/EN440/EN441/EN442/EN443/EN444/EN445/EN446/EN447/EN448/EN449/EN450/EN451/EN452/EN453/EN454/EN455/EN456/EN457/EN458/EN459/EN460/EN461/EN462/EN463/EN464/EN465/EN466/EN467/EN468/EN469/EN470/EN471/EN472/EN473/EN474/EN475/EN476/EN477/EN478/EN479/EN480/EN481/EN482/EN483/EN484/EN485/EN486/EN487/EN488/EN489/EN490/EN491/EN492/EN493/EN494/EN495/EN496/EN497/EN498/EN499/EN500/EN501/EN502/EN503/EN504/EN505/EN506/EN507/EN508/EN509/EN510/EN511/EN512/EN513/EN514/EN515/EN516/EN517/EN518/EN519/EN520/EN521/EN522/EN523/EN524/EN525/EN526/EN527/EN528/EN529/EN530/EN531/EN532/EN533/EN534/EN535/EN536/EN537/EN538/EN539/EN540/EN541/EN542/EN543/EN544/EN545/EN546/EN547/EN548/EN549/EN550/EN551/EN552/EN553/EN554/EN555/EN556/EN557/EN558/EN559/EN560/EN561/EN562/EN563/EN564/EN565/EN566/EN567/EN568/EN569/EN570/EN571/EN572/EN573/EN574/EN575/EN576/EN577/EN578/EN579/EN580/EN581/EN582/EN583/EN584/EN585/EN586/EN587/EN588/EN589/EN590/EN591/EN592/EN593/EN594/EN595/EN596/EN597/EN598/EN599/EN600/EN601/EN602/EN603/EN604/EN605/EN606/EN607/EN608/EN609/EN610/EN611/EN612/EN613/EN614/EN615/EN616/EN617/EN618/EN619/EN620/EN621/EN622/EN623/EN624/EN625/EN626/EN627/EN628/EN629/EN630/EN631/EN632/EN633/EN634/EN635/EN636/EN637/EN638/EN639/EN640/EN641/EN642/EN643/EN644/EN645/EN646/EN647/EN648/EN649/EN650/EN651/EN652/EN653/EN654/EN655/EN656/EN657/EN658/EN659/EN660/EN661/EN662/EN663/EN664/EN665/EN666/EN667/EN668/EN669/EN670/EN671/EN672/EN673/EN674/EN675/EN676/EN677/EN678/EN679/EN680/EN681/EN682/EN683/EN684/EN685/EN686/EN687/EN688/EN689/EN690/EN691/EN692/EN693/EN694/EN695/EN696/EN697/EN698/EN699/EN700/EN701/EN702/EN703/EN704/EN705/EN706/EN707/EN708/EN709/EN710/EN711/EN712/EN713/EN714/EN715/EN716/EN717/EN718/EN719/EN720/EN721/EN722/EN723/EN724/EN725/EN726/EN727/EN728/EN729/EN730/EN731/EN732/EN733/EN734/EN735/EN736/EN737/EN738/EN739/EN740/EN741/EN742/EN743/EN744/EN745/EN746/EN747/EN748/EN749/EN750/EN751/EN752/EN753/EN754/EN755/EN756/EN757/EN758/EN759/EN760/EN761/EN762/EN763/EN764/EN765/EN766/EN767/EN768/EN769/EN770/EN771/EN772/EN773/EN774/EN775/EN776/EN777/EN778/EN779/EN780/EN781/EN782/EN783/EN784/EN785/EN786/EN787/EN788/EN789/EN790/EN791/EN792/EN793/EN794/EN795/EN796/EN797/EN798/EN799/EN800/EN801/EN802/EN803/EN804/EN805/EN806/EN807/EN808/EN809/EN810/EN811/EN812/EN813/EN814/EN815/EN816/EN817/EN818/EN819/EN820/EN821/EN822/EN823/EN824/EN825/EN826/EN827/EN828/EN829/EN830/EN831/EN832/EN833/EN834/EN835/EN836/EN837/EN838/EN839/EN840/EN841/EN842/EN843/EN844/EN845/EN846/EN847/EN848/EN849/EN850/EN851/EN852/EN853/EN854/EN855/EN856/EN857/EN858/EN859/EN860/EN861/EN862/EN863/EN864/EN865/EN866/EN867/EN868/EN869/EN870/EN871/EN872/EN873/EN874/EN875/EN876/EN877/EN878/EN879/EN880/EN881/EN882/EN883/EN884/EN885/EN886/EN887/EN888/EN889/EN890/EN891/EN892/EN893/EN894/EN895/EN896/EN897/EN898/EN899/EN900/EN901/EN902/EN903/EN904/EN905/EN906/EN907/EN908/EN909/EN910/EN911/EN912/EN913/EN914/EN915/EN916/EN917/EN918/EN919/EN920/EN921/EN922/EN923/EN924/EN925/EN926/EN927/EN928/EN929/EN930/EN931/EN932/EN933/EN934/EN935/EN936/EN937/EN938/EN939/EN940/EN941/EN942/EN943/EN944/EN945/EN946/EN947/EN948/EN949/EN950/EN951/EN952/EN953/EN954/EN955/EN956/EN957/EN958/EN959/EN960/EN961/EN962/EN963/EN964/EN965/EN966/EN967/EN968/EN969/EN970/EN971/EN972/EN973/EN974/EN975/EN976/EN977/EN978/EN979/EN980/EN981/EN982/EN983/EN984/EN985/EN986/EN987/EN988/EN989/EN990/EN991/EN992/EN993/EN994/EN995/EN996/EN997/EN998/EN999/EN1000/EN1001/EN1002/EN1003/EN1004/EN1005/EN1006/EN1007/EN1008/EN1009/EN1010/EN1011/EN1012/EN1013/EN1014/EN1015/EN1016/EN1017/EN1018/EN1019/EN1020/EN1021/EN1022/EN1023/EN1024/EN1025/EN1026/EN1027/EN1028/EN1029/EN1030/EN1031/EN1032/EN1033/EN1034/EN1035/EN1036/EN1037/EN1038/EN1039/EN1040/EN1041/EN1042/EN1043/EN1044/EN1045/EN1046/EN1047/EN1048/EN1049/EN1050/EN1051/EN1052/EN1053/EN1054/EN1055/EN1056/EN1057/EN1058/EN1059/EN1060/EN1061/EN1062/EN1063/EN1064/EN1065/EN1066/EN1067/EN1068/EN1069/EN1070/EN1071/EN1072/EN1073/EN1074/EN1075/EN1076/EN1077/EN1078/EN1079/EN1080/EN1081/EN1082/EN1083/EN1084/EN1085/EN1086/EN1087/EN1088/EN1089/EN1090/EN1091/EN1092/EN1093/EN1094/EN1095/EN1096/EN1097/EN1098/EN1099/EN1100/EN1101/EN1102/EN1103/EN1104/EN1105/EN1106/EN1107/EN1108/EN1109/EN1110/EN1111/EN1112/EN1113/EN1114/EN1115/EN1116/EN1117/EN1118/EN1119/EN1120/EN1121/EN1122/EN1123/EN1124/EN1125/EN1126/EN1127/EN1128/EN1129/EN1130/EN1131/EN1132/EN1133/EN1134/EN1135/EN1136/EN1137/EN1138/EN1139/EN1140/EN1141/EN1142/EN1143/EN1144/EN1145/EN1146/EN1147/EN1148/EN1149/EN1150/EN1151/EN1152/EN1153/EN1154/EN1155/EN1156/EN1157/EN1158/EN1159/EN1160/EN1161/EN1162/EN1163/EN1164/EN1165/EN1166/EN1167/EN1168/EN1169/EN1170/EN1171/EN1172/EN1173/EN1174/EN1175/EN1176/EN1177/EN1178/EN1179/EN1180/EN1181/EN1182/EN1183/EN1184/EN1185/EN1186/EN1187/EN1188/EN1189/EN1190/EN1191/EN1192/EN1193/EN1194/EN1195/EN1196/EN1197/EN1198/EN1199/EN1200/EN1201/EN1202/EN1203/EN1204/EN1205/EN1206/EN1207/EN1208/EN1209/EN1210/EN1211/EN1212/EN1213/EN1214/EN1215/EN1216/EN1217/EN1218/EN1219/EN1220/EN1221/EN1222/EN1223/EN1224/EN1225/EN1226/EN1227/EN1228/EN1229/EN1230/EN1231/EN1232/EN1233/EN1234/EN1235/EN1236/EN1237/EN1238/EN1239/EN1240/EN1241/EN1242/EN1243/EN1244/EN1245/EN1246/EN1247/EN1248/EN1249/EN1250/EN1251/EN1252/EN1253/EN1254/EN1255/EN1256/EN1257/EN1258/EN1259/EN1260/EN1261/EN1262/EN1263/EN1264/EN1265/EN1266/EN1267/EN1268/EN1269/EN1270/EN1271/EN1272/EN1273/EN1274/EN1275/EN1276/EN1277/EN1278/EN1279/EN1280/EN1281/EN1282/EN1283/EN1284/EN1285/EN1286/EN1287/EN1288/EN1289/EN1290/EN1291/EN1292/EN1293/EN1294/EN1295/EN1296/EN1297/EN1298/EN1299/EN1300/EN1301/EN1302/EN1303/EN1304/EN1305/EN1306/EN1307/EN1308/EN1309/EN1310/EN1311/EN1312/EN1313/EN1314/EN1315/EN1316/EN1317/EN1318/EN1319/EN1320/EN1321/EN1322/EN1323/EN1324/EN1325/EN1326/EN1327/EN1328/EN1329/EN1330/EN1331/EN1332/EN1333/EN1334/EN1335/EN1336/EN1337/EN1338/EN1339/EN1340/EN1341/EN1342/EN1343/EN1344/EN1345/EN1346/EN1347/EN1348/EN1349/EN1350/EN1351/EN1352/EN1353/EN1354/EN1355/EN1356/EN1357/EN1358/EN1359/EN1360/EN1361/EN1362/EN1363/EN1364/EN1365/EN1366/EN1367/EN1368/EN1369/EN1370/EN1371/EN1372/EN1373/EN1374/EN1375/EN1376/EN1377/EN1378/EN1379/EN1380/EN1381/EN1382/EN1383/EN1384/EN1385/EN1386/EN1387/EN1388/EN1389/EN1390/EN1391/EN1392/EN1393/EN1394/EN1395/EN1396/EN1397/EN1398/EN1399/EN1400/EN1401/EN1402/EN1403/EN1404/EN1405/EN1406/EN1407/EN1408/EN1409/EN1410/EN1411/EN1412/EN1413/EN1414/EN1415/EN1416/EN1417/EN1418/EN1419/EN1420/EN1421/EN1422/EN1423/EN1424/EN1425/EN1426/EN1427/EN1428/EN1429/EN1430/EN1431/EN1432/EN1433/EN1434/EN1435/EN1436/EN1437/EN1438/EN1439/EN1440/EN1441/EN1442/EN1443/EN1444/EN1445/EN1446/EN1447/EN1448/EN1449/EN1450/EN1451/EN1452/EN1453/EN1454/EN1455/EN1456/EN1457/EN1458/EN1459/EN1460/EN1461/EN1462/EN1463/EN1464/EN1465/EN1466/EN1467/EN1468/EN1469/EN1470/EN1471/EN1472/EN1473/EN1474/EN1475/EN1476/EN1477/EN1478/EN1479/EN1480/EN1481/EN1482/EN1483/EN1484/EN1485/EN1486/EN1487/EN1488/EN1489/EN1490/EN1491/EN1492/EN1493/EN1494/EN1495/EN1496/EN1497/EN1498/EN1499/EN1500/EN1501/EN1502/EN1503/EN1504/EN1505/EN1506/EN1507/EN1508/EN1509/EN1510/EN1511/EN1512/EN1513/EN1514/EN1515/EN1516/EN1517/EN1518/EN1519/EN1520/EN1521/EN1522/EN1523/EN1524/EN1525/EN1526/EN1527/EN1528/EN1529/EN1530/EN1531/EN1532/EN1533/EN1534/EN1535/EN1536/EN1537/EN1538/EN1539/EN1540/EN1541/EN1542/EN1543/EN1544/EN1545/EN1546/EN1547/EN1548/EN1549/EN1550/EN1551/EN1552/EN1553/EN1554/EN1555/EN1556/EN1557/EN1558/EN1559/EN1560/EN1561/EN1562/EN1563/EN1564/EN1565/EN1566/EN1567/EN1568/EN1569/EN1570/EN1571/EN1572/EN1573/EN1574/EN1575/EN1576/EN1577/EN1578/EN1579/EN1580/EN1581/EN1582/EN1583/EN1584/EN1585/EN1586/EN1587/EN1588/EN1589/EN1590/EN1591/EN1592/EN1593/EN1594/EN1595/EN1596/EN1597/EN1598/EN1599/EN1600/EN1601/EN1602/EN1603/EN1604/EN1605/EN1606/EN1607/EN1608/EN1609/EN1610/EN1611/EN1612/EN1613/EN1614/EN1615/EN1616/EN1617/EN1618/EN1619/EN1620/EN1621/EN1622/EN1623/EN1624/EN1625/EN1626/EN1627/EN1628/EN1629/EN1630/EN1631/EN1632/EN1633/EN1634/EN1635/EN1636/EN1637/EN1638/EN1639/EN1640/EN1641/EN1642/EN1643/EN1644/EN1645/EN1646/EN1647/EN1648/EN1649/EN1650/EN1651/EN1652/EN1653/EN1654/EN1655/EN1656/EN1657/EN1658/EN1659/EN1660/EN1661/EN1662/EN1663/EN1664/EN1665/EN1666/EN1667/EN1668/EN1669/EN1670/EN1671/EN1672/EN1673/EN1674/EN1675/EN1676/EN1677/EN1678/EN1679/EN1680/EN1681/EN1682/EN1683/EN1684/EN1685/EN1686/EN1687/EN1688/EN1689/EN1690/EN1691/EN1692/EN1693/EN1694/EN1695/EN1696/EN1697/EN1698/EN1699/EN1700/EN1701/EN1702/EN1703/EN1704/EN1705/EN1706/EN1707/EN1708/EN1709/EN1710/EN1711/EN1712/EN1713/EN1714/EN1715/EN1716/EN1717/EN1718/EN1719/EN1720/EN1721/EN1722/EN1723/EN1724/EN1725/EN1726/EN1727/EN1728/EN1729/EN1730/EN1731/EN1732/EN1733/EN1734/EN1735/EN1736/EN1737/EN1738/EN1739/EN1740/EN1741/EN1742/EN1743/EN1744/EN1745/EN1746/EN1747/EN1748/EN1749/EN1750/EN1751/EN1752/EN1753/EN1754/EN1755/EN1756/EN1757/EN1758/EN1759/EN1760/EN1761/EN1762/EN1763/EN1764/EN1765/EN1766/EN1767/EN1768/EN1769/EN1770/EN1771/EN1772/EN1773/EN1774/EN1775/EN1776/EN1777/EN1778/EN1779/EN1780/EN1781/EN1782/EN1783/EN1784/EN1785/EN1786/EN1787/EN1788/EN1789/EN1790/EN1791/EN1792/EN1793/EN1794/EN1795/EN1796/EN1797/EN1798/EN1799/EN1800/EN1801/EN1802/EN1803/EN1804/EN1805/EN1806/EN1807/EN1808/EN1809/EN1810/EN1811/EN1812/EN1813/EN1814/EN1815/EN1816/EN1817/EN1818/EN1819/EN1820/EN1821/EN1822/EN1823/EN1824/EN1825/EN1826/EN1827/EN1828/EN1829/EN1830/EN1831/EN1832/EN1833/EN1834/EN1835/EN1836/EN1837/EN1838/EN1839/EN1840/EN1841/EN1842/EN1843/EN1844/EN1845/EN1846/EN1847/EN1848/EN1849/EN1850/EN1851/EN1852/EN1853/EN1854/EN1855/EN1856/EN1857/EN1858/EN1859/EN1860/EN1861/EN1862/EN1863/EN1864/EN1865/EN1866/EN1867/EN1868/EN1869/EN1870/EN1871/EN1872/EN1873/EN1874/EN1875/EN1876/EN18



日期: 2023 年 02 月 24 日

第 3 页, 共 8 页

检测项目	限值	单位	MDL	A2
九溴二苯醚(NonsBDE)	-	mg/kg	5	ND
十溴二苯醚(DecaBDE)	-	mg/kg	5	ND
邻苯二甲酸二丁酯 (DBP)	1000	mg/kg	50	ND
邻苯二甲酸丁苄酯 (BBP)	1000	mg/kg	50	ND
邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯 (DEHP)	1000	mg/kg	50	ND
邻苯二甲酸二异丁酯 (DIBP)	1000	mg/kg	50	ND

(1) 最大允許極限值引用自 RoHS 指令(EU) 2015/863.

(2) IEC 62321 系列等同于 EN 62321 系列。

(3) 2021 年 7 月 22 号开始, DEHP, BBP, DBP 和 DIBP 的限制适用于医疗器械, 包括体外医疗器械, 监控仪表, 包括工业监测和控制仪器。

除非另有说明，参照 ILAC-G8:09/2019，使用简单接受 ($w=0$) 的二元判定规则进行符合性判定。

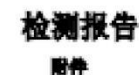
除非另有说明，此报告结果仅对检测的样品负责。本报告未经本公司书面许可，不可部分复制。

检测报告仅用于客户科研、教学、内部质量控制、产品研发等目的，仅供内部参考。

[illegible]

Results shown in this test report are only for the samples tested.
Attention: To check the authenticity of testing, inspection report & certificate, please contact us all telephone: (86-758) 82071612
 or email: CN.Doccheck@agc.com

Member of the SGS Group (SGS SA)

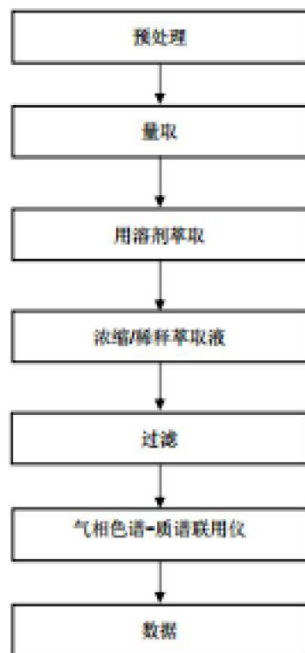


编号: SZXEC23000115003

日期: 2023 年 02 月 24 日

第 4 頁，共 8 頁

PBBs/PBDEs 检测流程图



Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service printed on the reverse, available or agreed or acceptable at <http://www.irs.gov/efile>, the General Conditions and, and, for electronic format documents, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.irs.gov/efile/terms-and-conditions/terms-and-conditions.aspx>. Attention is drawn to the limitation of liability indemnification and arbitration issues defined therein. Any holder of this document is deemed to have agreed to the terms and conditions of the document, and the Company shall not be bound by any conditions or terms of the Client's instructions. If any, The Company's sole responsibility is to be Client and this document does not exonerate parties to a transaction from exercising all their rights and obligations under the transaction documents. This document cannot be reproduced except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is strictly prohibited and may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated, the contents shown in this last report refer only to the account(s) named.

Attention: To check the authenticity of testing, inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755) 8327 1643 or email: CN.Doocheck@agcs.com

Member of the 808 Group (808 SA)



检测报告

附件

编号: SZXEC23000115003

日期: 2023 年 02 月 24 日

第 5 页, 共 8 页

Phthalates 检测流程图



Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service printed overleaf, available on request or accessible at <http://www.sgs.com/en/terms-and-conditions.aspx>, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.sgs.com/en/terms-and-conditions/terms-document.aspx>. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdiction issues defined therein. Any holder of this document is advised that information contained herein reflects the Company's findings at the time of its intervention only and within the limits of Client's instructions, if any. The Company's sole responsibility is to its Client and this document does not exonerate parties to a transaction from examining all their rights and obligations under the transaction documents. This document cannot be reproduced except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated the details shown in this test report refer only to the sample(s) named.

Attention: To check the authenticity of testing/inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755)52671443, or email: CN_Doccheck@sgs.com

SGS (Shenzhen) Inspection & Testing Services Co., Ltd.
中国—广东—深圳特区深南大道5003号404室 电话: 工厂部/客户部: 010-101, 0101, 0101-01 传真: 0101-01 邮编: 518048
中国—广东—深圳特区深南大道5003号404室 电话: 工厂部/客户部: 010-101, 0101, 0101-01 传真: 0101-01 邮编: 518048

Member of the SGS Group (SGS SA)

第 8 页, 共 8 页

样品照片:



此照片仅限于随 SGS 正本报告使用

報告結束



Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service provided online, available on request or accessible at <http://www.iss.com/iss/iss-conditions-terms-and-conditions.aspx>, and for electronic format documents, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.iss.com/iss/iss-conditions-terms-and-conditions-terms-electronic.aspx>. The Company also reserves the right to amend its General Conditions of Service and Terms and Conditions for Electronic Documents without notice. The Company hereby acknowledges that the recipient of this document is advised that information contained herein reflects the Company's findings at the time of its intervention only and within the limits of the Company's instructions, if any. The Company's sole responsibility is to its Client and this document does not exonerate parties to a contract from their obligations under the contract. The Company's findings are not intended to be used for any other purpose, except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorised alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated the Company does not accept any liability for any loss or damage of any kind arising from the use of this document.

Attention: To check the authenticity of testing, logging, transport or certificate, please contact us at info@iss.com (ISS-786-5387) or info@iss.com.

Information shown in this test report not only to the sample(s) tested.
Attention: To check the authenticity of testing, inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755)83271443,
 or email: CN.Dockcheck@qq.com.
 Test Unit: Port & River Survey & Test Unit, No. 20, Foshan Road, Guangzhou District, Shenzhen, Guangdong, China 518000 www.spgroup.com.cn
 中国广东深圳福田区福安路20号 港口、内河、船舶、集装箱、货物、环境、安全、检测、检验、测试、单位 电话: 0755-83271443 www.spgroup.com.cn

Member of the 808 Group (1938-84)