

建设项目环境影响评价文件审批告知承诺书

申请单位（盖章）：江西赣特电机有限公司

承诺日期：2020年11月 日

审批方式	<input checked="" type="checkbox"/> 告知承诺制 <input type="checkbox"/> 常规审批				
项目名称	江西赣特电机有限公司年产 15000 台电机项目				
建设地址	江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区金澳支路 55 号	项目代码	2020-360121-35-03-048296		
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造				
国民经济行业类型	C3561 电工机械专业设备制造	环境影响评价文件类型	<input type="checkbox"/> 环境影响报告书 <input checked="" type="checkbox"/> 环境影响报告表		
总投资（万元）	30	环保投资（万元）	12	所占比例（%）	40
建设单位名称	江西赣特电机有限公司				
法人代表	宋起峰	联系人	陈国林	联系电话	18970991306
通讯地址	江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区金澳支路 55 号		统一社会信用代码	91360121MA38WAX609	
环境影响评价单位名称	江西德正环境技术有限公司				
通讯地址	江西省南昌市青山湖区北京东路 866 号石泉大厦 6 层 0609-0610 室				
环境影响评价文件项目负责人	吴巧荣		联系电话	15170211302	
项目概况（含建设地点、规模、工艺）	<p>1、项目概况 江西赣特电机有限公司计划投资 30 万元，租赁南昌珠峰工贸有限公司现有厂房，新建年产 15000 台电机项目。</p> <p>2、项目工艺流程 本项目运营期具体工艺流程见下图。</p>				

电机加工生产线

1、定子加工：

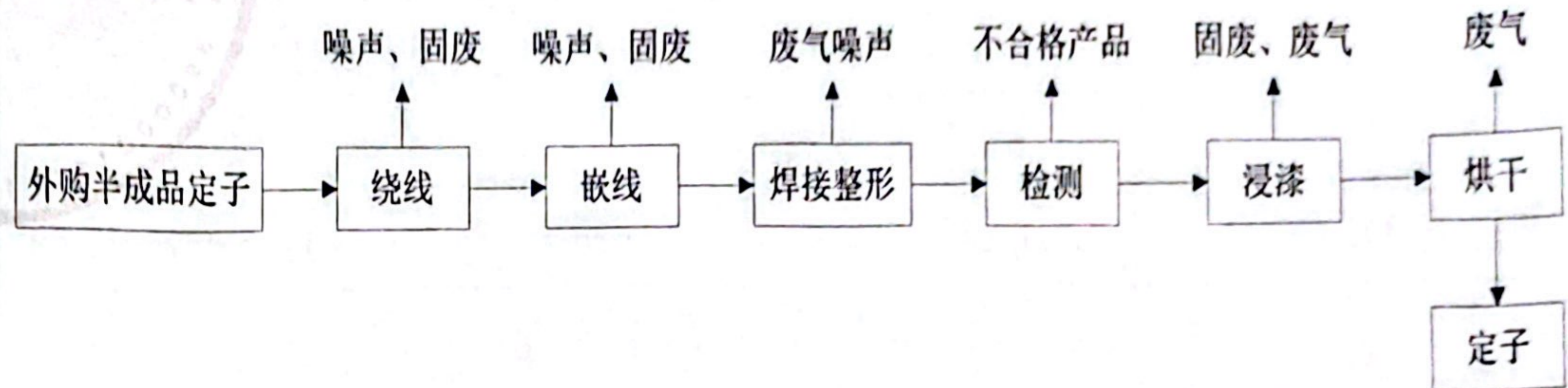


图 1 工艺流程和产污节点（定子）

工艺流程：

绕线：根据设计数据参数，通过绕线机将外购的漆包线通过模具绕成线组，该工序产生噪声。

嵌线：把线绕组按先后顺序嵌入定子中。

焊接整形：定子上的两端铜线通过模具挤压成型所需尺寸，该工序产生噪声。然后用锡焊焊接铜线与引出线，该工序焊接使用水焊机焊接（工作原理：以水为介质，通电将水进行电化学分解产生氢气和氧气，以氢气为燃料，氧气助燃，经专用氢氧火焰枪点火形成氢氧焰，对工件进行焊接作业）需要产生噪声。

检测：用定子线圈测试仪检验定子绕组高压、电阻、绝缘、匝间是否合格，专用检具检验外形尺寸是否合格，该工序产生不合格品。

浸漆：手工将工件放入吊篮，行车将吊篮转入下一个工位。工件进入浸漆工位后，工件送至浸漆缸，真空浸漆缸上盖自动下降，将吊篮内工件进入浸漆缸，自动抽真空除潮及挥发物，达到真空后，保持真空，漆液自动输入真空浸漆缸，根据需要确定浸漆高度，浸漆时间可调，浸漆结束后，系统解除真空，回漆至真空贮漆罐，浸漆时间 5-10 分钟，回完后工件在浸漆缸内沥干（沥漆时间约为 60min）。该工序产生废气。

烘干：沥干的工件人工送入烘箱内进行烘干，烘干温度约 120℃，约 6h。该工序产生烘干废气。

2、转子加工：

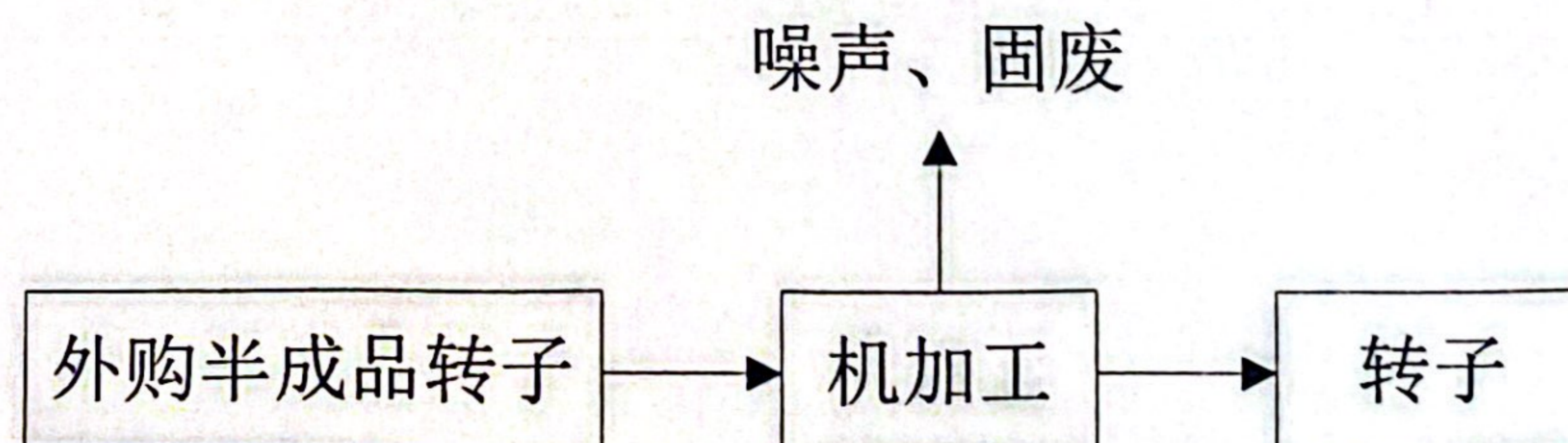


图 2 工艺流程和产污节点（转子）

工艺流程：

机加工：包含轴钻中心孔、车轴、铣轴、磨轴、转子压轴、光

转子外圆、转子轴动平衡。

(1) 轴钻中心孔：毛轴放入钻床中按照规定尺寸，完成钻中心孔。

(2) 车轴：把打孔中心孔的毛轴放到数控车床上车加工，达到图纸所需要尺寸转子轴。

(3) 铣轴：铣加工叶轮键槽和风叶扁方。

(4) 磨轴：对压好的转子轴磨精密加工达到图纸要求。

(5) 压转子轴：把车加工好的转子轴通过液压设备压入到无轴转子。该工序产生噪声。

(6) 车外圆：压好的转子放到外圆机上精车外圆。

(7) 校动平衡：根据需求需将部分加工好的转子放入平衡试验机中进行校动平衡后（小于 0.1g）和外购的轴承及机封装配在一起，即可得到成品的转子。

以上工序产生固废、噪声、废乳化液及含油金属屑。

3、电机：

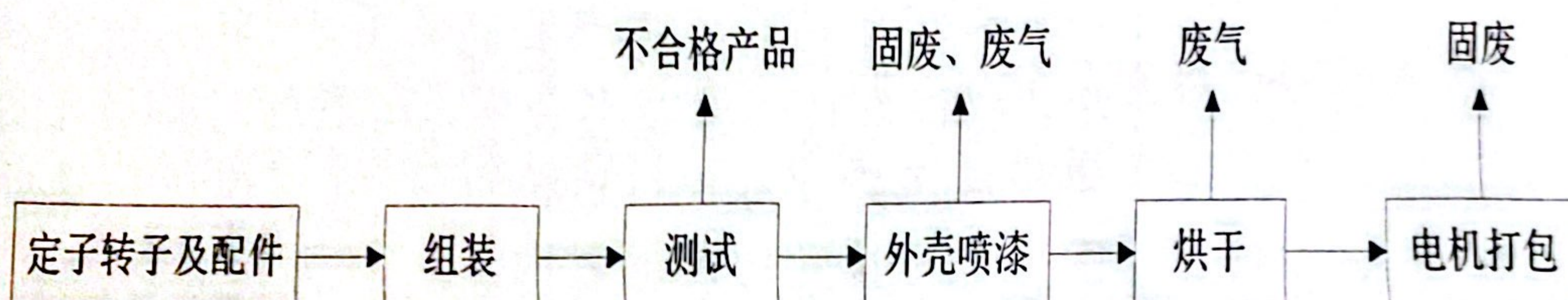


图3 工艺流程和产污节点（电机）

工艺流程：

组装：将加工好的转子和定子以及外购的其他零部件进行组装得到完整的电机。该工序产生噪声。

测试：组装好的电机通过电机出厂检测设备以及调压器，检测电机各项性能。

外壳喷漆：项目加工好的定子、转子与外购机壳及外购的其余配件进行组装成电机经性能测试后，根据订单需求，均需对其整体表面进行涂装处理后得到成品电机。


调漆：项目外购油性油漆、固化剂以及稀释剂，按照比例进行调漆，油漆每天现用现调，调漆过程于喷漆房内进行。

喷漆：项目设置 1 间喷漆房，电机送入喷漆房进行喷漆，每个喷漆房配备 1 把喷枪，采用人工喷枪静电喷涂的方式（静电喷漆是以被涂物为正电极，日常情景下接地，涂料雾化装置为负电极，接电源负高压，这样在两极就酿成了高压静电场。），根据企业提供资料可知，产品喷涂上漆率可达 75%。未喷到工件表面上的漆雾先由下方的过滤布吸附，再引风进入废气处理系统，过滤布定期更换。

烘干：喷涂完成后，移至烘干房进行烘干（采用电加热，温度

	<p>约为 100~130℃)，每批工件烘烤时间约为 60min。</p> <p>在漆料喷涂过程中将产生漆雾颗粒物和有机废气，烘干过程中将有机废气挥发，喷漆室设水帘设备用以吸附处理喷漆过程中产生的漆雾颗粒物，喷漆车间设风机管道，烘干过程及喷漆过程全程引风，有机废气通过水帘+二级活性炭吸附装置进行处理，处理后通过排气筒排放。</p> <p>喷枪需进行定期清洁，清洗频率为每日一次，洗枪过程于喷漆室内进行，项目采用稀释剂对喷枪中残留的漆料等残渣进行清洗，清洗废液收集回用至调漆工序。此环节会产生有机废气、漆雾、水帘废液、废活性炭、漆渣。</p> <p>打包：加工结束后的电机进行人工打包，待售。该工序主要产生固废。</p> <p>3、建设规模</p> <p>项目建成投产后，预计年产 15000 台电机项目。</p>
<p>环境影响评价主要结论</p>	<p>本项目符合国家产业政策要求；其选址符合当地相关规划的要求；项目设计布局基本合理，采取的污染防治措施可行有效，项目实施后污染物可实行达标排放，项目建设运营后对环境的影响在周围环境可接受的范围之内。</p> <p>因此，在建设单位履行其承诺，认真落实本报告提出的环保措施，只要确保环保设施正常运行，污染物达标排放的条件下，从环保角度考虑，本项目对环境的影响是可接受的，项目在此地建设可行。</p>
<p>建设单位（申请人）承诺</p>	<p>（一）已经知晓行政许可实施机关告知的全部内容；</p> <p>（二）保证申请资料和相关数据的合法性、真实性、准确性，保证电子文件和纸质资料的一致性；</p> <p>（三）项目符合行政许可实施机关告知的条件、标准和技术要求；</p> <p>（四）严格遵守相关环保法律法规，自觉履行环境保护义务，承担环境保护主体责任，落实“三同时”制度，按照本项目环境影响评价文件载明的项目性质、规模、地点、采用的生产工艺以及拟采取的环境保护措施进行项目建设和生产经营。重信守诺，维护良好的信用记录，并主动接受政府、行业组织、社会公众、新闻舆论的监督，积极履行社会责任；</p> <p>（五）愿意承担不实承诺、违反承诺的法律责任及由此造成的损失；</p> <p>（六）本单位已对环境影响评价文件进行审查，提交的环境影响评价文件公示版不含涉及国家秘密、商业秘密、个人隐私以及涉及国家安全、公共安全、经济安全和社会稳定等内容，并认可环境影响评价文件中的环境影响评价结论；因本单位弄虚作假、不落实承诺内容或环境影响评价文件存在重大质量问题等情况，导致行政许可被撤销的，本单位承担相关法律责任和经济损失；</p>


- (七) 同意本承诺书与其他申报材料由环评审批部门公开;
(八) 上述陈述是申请人的真实意思表示。


建设单位(申请人)(盖章):  日期:

环境影响评价文件编制单位承诺

(一) 本单位坚持公正、科学、诚信的原则, 遵守环境影响评价有关法律法规、标准和技术规范等规定, 确保环境影响评价文件内容真实、客观、全面和规范。

(二) 本单位对该环境影响评价文件负责, 同意环评审批部门将本次技术服务行为纳入社会信用考核范畴, 若存在失信行为, 依法接受信用惩戒。

环境影响评价文件编制单位(盖章): 

编制主持人(签字):  日期: