

常州市瑞悦车业有限公司
常州瑞悦汽车零部件技术改造项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市瑞悦车业有限公司

二〇二四年十二月

建设单位法人代表：孟瑞章

项目负责人：

建设单位：常州市瑞悦车业有限公司

电话：18861117672

传真：/

邮编：213000

地址：常州市新北区孟河镇观里路 6 号

表一

建设项目名称	常州瑞悦汽车零部件技术改造项目				
建设单位名称	常州市瑞悦车业有限公司				
建设项目性质	新建 ☒ 扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	常州市新北区孟河镇观里路 6 号				
主要产品名称	汽车内饰件	汽车座椅	汽车车身冲压及焊接件		
设计生产能力	5 万套/年	2 万套/年	10 万套/年		
实际生产能力	5 万套/年	2 万套/年	10 万套/年		
建设项目环评时间	2023 年 10 月	开工日期	2024 年 2 月		
调试时间	2024 年 4 月-6 月	现场监测时间	2024 年 08 月 12 日~08 月 13 日		
环评表审批部门	常州市生态环境局	环评报告表编制单位	江苏烜凯环境技术有限公司		
环保设施设计单位	常州清露环保有限公司	环保设施施工单位	常州清露环保有限公司		
投资总概算(万元)	29977	环保投资总概算(万元)	500	比例	1.67%
实际总投资(万元)	29977	实际环保投资(万元)	500	比例	1.67%
验收监测依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 10 月）； 2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）； 3、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环管[97]122 号，1997 年 9 月）； 4、关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号）； 5、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（中华人民共和国生态环境部，2018 年 5 月 16 日）； 6、《江苏省环境噪声污染防治条例》，2018 年 3 月 28 日修订，2018 年 5 月 1 日实行；				

	7、《江苏省固体废物污染环境防治条例》，2018 年 3 月 28 日修订，2018 年 5 月 1 日实行； 8、《江苏省大气污染防治条例》，2018 年 11 月 23 日第二次修订实施； 9、《省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》》（江苏省生态环境厅，苏环办[2024]16 号）； 8、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（江苏省生态环境厅，苏环办[2021]122 号）； 9、常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局对《常州市瑞悦车业有限公司常州瑞悦汽车零部件技术改造项目环境影响报告表》审批意见（常新行审环表〔2024〕20 号，2024 年 1 月 25 日）； 10、常州市瑞悦车业有限公司其他相关资料。																			
验收监测标准标号、级别	一、废水 本项目生活污水经化粪池预处理后接管至常州西源污水处理有限公司集中处理，接管标准执行常州西源污水处理有限公司接管标准。排放标准见表 1-1。 <table><tr><th colspan="3">表 1-1 废水排放标准</th></tr><tr><th>污染物名称</th><th>接管限值浓度（mg/L）</th><th>标准来源</th></tr><tr><td>pH 值（无量纲）</td><td>6.5~9.5</td><td rowspan="6">常州西源污水处理有限公司接管标准</td></tr><tr><td>化学需氧量（COD）</td><td>200</td></tr><tr><td>悬浮物（SS）</td><td>100</td></tr><tr><td>氨氮（NH₃-N）</td><td>20</td></tr><tr><td>总磷（TP）</td><td>1.5</td></tr><tr><td>总氮（TN）</td><td>30</td></tr></table> 二、废气 本项目锡及其化合物排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中浓度限值，非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、氨排放参照执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572 -2015）中表 5 和表 9 的限值要求，苯乙烯、氨厂界无组织执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）中表 1 二级相关限值，丙烯腈无组织执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 浓度限值。详见表 1-2 至表 1-4。	表 1-1 废水排放标准			污染物名称	接管限值浓度（mg/L）	标准来源	pH 值（无量纲）	6.5~9.5	常州西源污水处理有限公司接管标准	化学需氧量（COD）	200	悬浮物（SS）	100	氨氮（NH ₃ -N）	20	总磷（TP）	1.5	总氮（TN）	30
表 1-1 废水排放标准																				
污染物名称	接管限值浓度（mg/L）	标准来源																		
pH 值（无量纲）	6.5~9.5	常州西源污水处理有限公司接管标准																		
化学需氧量（COD）	200																			
悬浮物（SS）	100																			
氨氮（NH ₃ -N）	20																			
总磷（TP）	1.5																			
总氮（TN）	30																			

验收监测标准 标准号、级别	表 2-2 本项目有组织废气排放标准				
	序号	污染物	最高允许排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)	标准来源
	1	锡及其化合物	5	0.22	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
	2	非甲烷总烃	60	/	
	3	苯乙烯	20	/	
	4	丙烯腈	0.5	/	
	5	氨	30	/	
	表 2-3 本项目无组织废气排放标准				
	序号	污染物	单位边界 1h 平均浓度值(mg/m³)	标准来源	
	1	非甲烷总烃	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9	
	2	氨	1.5	《恶臭污染物排放标准》(GB14554—93)表 1	
	3	苯乙烯	5.0		
	4	丙烯腈	0.15	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3	
	5	锡及其化合物	0.06		
	6	总悬浮颗粒物	0.5		
	企业厂区内无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 特别排放限值及《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB324041—2021)表 2 中限值，具体标准见表 2-4。				
	表 2-4 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值 (mg/m³)				
	污染物项目	排放特别限值	限值含义		无组织排放监控位置
	非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值		在厂房外设置监控点
三、噪声					
本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。具体见表 1-5。					
表 1-5 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位: dB(A)					
厂界外声环境功能区类别	昼间	夜间	执行范围		
3 类	65dB(A)	55dB(A)	四周厂界		
四、固体废弃物					
本项目固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)。					
五、总量控制					
本项目环评中核定的污染物年排放量，详见表 1-6。					
表 1-6 污染物总量控制指标 单位: t/a					
控制项目	污染物		环评批复量		
废水	废水量		240		

		化学需氧量	0.012
		悬浮物	0.0024
		氨氮	0.00096
		总磷	0.00012
		总氮	0.00288
	废气（有组织）	非甲烷总烃	0.1967
		锡及其化合物	0.006
	固废	一般固废	0
		危险废物	0

表二

1、工程建设内容

常州市瑞悦车业有限公司（以下称“瑞悦车业”）成立于 1995 年 8 月 28 日，注册地址位于常州市新北区孟河镇观里路 6 号，经营范围包括一般项目：汽车零部件、灯具、汽车座椅、汽车车桥、道路交通器材、护栏的制造；模具的设计、制造、加工。为了满足市场需求，瑞悦车业申报了以下项目，环保手续详见下表 2-1。

表 2-1 环保手续

序号	项目名称	审批文号	验收情况
1	新建年产 10 万台（套）车身冲压及焊装件生产项目	常州国家高新区环境保护局（常环表[2011]15 号，2011 年 4 月 22 日）	年产 10 万套车身冲压及焊装件，于 2020 年 2 月完成了自主验收工作
2	汽车冲压焊装件等项目（北汽集团产业基地瑞悦零部件项目）	常州国家高新区（新北区）行政审批局（常新环表[2016]249 号，2016 年 12 月 16 日）	年产车辆配件 10 万套、车身冲压及焊装件 10 万套的生产能力，于 2021 年 1 月完成了自主验收工作
3	年涂装、装配车身 4000 台及保险杠 30 万套项目	取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局（常新行审环书[2021]3 号，2021 年 2 月 2 日）	年产车身 4000 套、保险杠 30 万套的生产能力，于 2021 年 6 月完成了自主验收工作

为满足公司发展需要，瑞悦车业利用现有厂房进行扩建，购置注塑机、三合一送料机、冲床全自动生产线、机器人焊接工作站和模具等主辅生产设备，建设汽车零部件技术改造项目。本项目建成后，形成年新增汽车内饰件 5 万套、汽车座椅 2 万套、汽车车身冲压及焊接件 10 万套的生产能力。

根据《中华人民共和国环境保护法》（《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》，2023 年 10 月，常州市瑞悦车业有限公司委托江苏烱凯环境技术有限公司编制了《常州市瑞悦车业有限公司常州瑞悦汽车零部件技术改造项目环境影响报告表》，并于 2024 年 1 月 25 日取得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的审批文件。本项目于 2024 年 2 月开工建设，于 2024 年 6 月进行调试。

本项目新增员工 20 人，年工作天数 300 天，三班制生产，每班工作 8h，全年工作小时数 7200h。

本项目建设情况一览表见表 2-2。

续表二

表 2-2 项目建设情况一览表		
项目名称	常州瑞悦汽车零部件技术改造项目	
-	环评情况	实际情况
建设单位	常州市瑞悦车业有限公司	与环评一致
项目性质	扩建	与环评一致
建设地址	常州市新北区孟河镇观里路 6 号	与环评一致
环评报告编制单位	江苏烱凯环境技术有限公司，2023 年 10 月	
环评批复	常州国家高新技术产业开发区（新北区），2024 年 1 月 25 日	
行业类别及代码	C3670 汽车零部件及配件制造、71 汽车零部件及配件制造 367	
投资总额	总投资 29977 万元，环保投资 500 万元，占投资额 1.67%	与环评一致
职工人数	新增员工 20 人	与环评一致
年工作小时数	三班制生产，每班工作 8h，全年工作小时数 7200h	与环评一致
开工时间	2024 年 2 月	
调试时间	2024 年 4 月-6 月调试	
排污许可证	排污许可证编号 91320411250830285J001Z	
验收工作启动时间	2024 年 8 月	
验收项目范围与内容	整体验收，汽车内饰件 5 万套/年、汽车座椅 2 万套/年、汽车车身冲压机焊接件 10 万件/年	
验收现场监测时间	2024 年 8 月 12 日~8 月 13 日	

本项目产品方案见表 2-3、主要原辅材料见表 2-4、生产设备一览表见表 2-5、公辅工程见表 2-6。

表 2-3 项目产品方案

产品名称及规格	环评设计产能（万套/年）			实际扩建后 生产能力（万套/年）	年运行时数
	扩建前	扩建后	增量		
汽车内饰件	0	5	+5	5	7200h
汽车座椅	0	2	+2	2	
汽车车身冲压及焊接件	20	30	+10	30	

表 2-4 主要原辅材料

物料名称	主要组份	环评设计年用量 (t/a)	实际年用量 (t/a)
ABS 塑料粒子	丙烯腈、丁二烯、苯乙烯	700	700
PP 塑料粒子	聚丙烯	400	400
焊条	锡 99%	8288	8288
钢材	钢	100000	100000
座椅面料	皮革/织物	70000	70000
发泡剂（白料）	聚合物多元醇	60	60
发泡剂（黑料）	二苯基甲烷二异氰酸酯 60%、多亚甲基多苯基异氰酸酯 15%、改性异氰酸酯 25%	120	120
切削液	矿物油	2	2
润滑油	矿物油	1	1

表 2-5 生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	变化情况	生产线
1	注塑机	/	15	15	无变化	内饰件 生产线
2	三合一送料机	/	1	1	无变化	
3	料斗式塑料干燥机	/	3	3	无变化	
4	箱式烘箱	XMT-03	1	1	无变化	
5	箱式烘箱	XMT-03	1	1	无变化	
6	冲床全自动生产线	630T--1600T	4	4	无变化	车身冲 压焊接 线
7	机器人焊接工作站	/	8	8	无变化	
8	西菱立式钻床	Z5040	1	1	无变化	
9	砂轮切割机	J1G-SLD-7355F	1	1	无变化	
10	立式砂轮机	S3S-250L	1	1	无变化	
11	台钻	Q20	1	1	无变化	座椅生 产线
12	切割机	MC-275AC	1	1	无变化	
13	弯管机	DB38	2	2	无变化	
14	冲床全自动生产线	630T--1600T	1	1	无变化	
15	模温机	CM-18-W	2	2	无变化	
16	气保焊机	NBC-270	1	1	无变化	
17	精密注入式高压发泡机	CT-G-Z-40CGR	1	1	无变化	
18	日星平缝机	KM-250A	3	3	无变化	
19	自动裁床	D8002	1	1	无变化	
20	高速切布机	CZD-B11	1	1	无变化	
21	日星双针机	KM-10f82BL-7	1	1	无变化	
22	立式缝纫机	KM-640BL-7	11	11	无变化	

备注：本项目使用的生产设备均为本项目新增，不涉及原有项目生产设备。

表 2-6 公用及辅助工程一览表

类型	建设名称		环评设计能力	实际建设情况
主体工程	生产车间	涂装车间 13825m ²	依托原有, 涂装车间 13825m ²	与环评一致, 依托原有
		总装车间 12000m ²	依托原有, 总装车间 12000m ²	与环评一致, 依托原有
		/	依托原有, 1#车间 14250m ²	与环评一致, 依托原有
		/	依托原有, 2#车间 33250m ²	与环评一致, 依托原有
储运工程	原料库		依托原有, 100m ²	与环评一致, 依托原有
	成品库		依托原有, 300m ²	与环评一致, 依托原有
	危废仓库		依托原有, 120m ²	与环评一致, 依托原有
	一般固废堆场		依托原有, 100m ²	与环评一致, 依托原有
公用工程	给水		依托现有市政给水管网	与环评一致, 依托原有
	排水		注塑工序中使用循环冷却水冷却, 冷却水不与原料直接接触, 且循环使用, 定期补充。生活污水接入常州西源污水处理有限公司。新增生活污水 240t/a, 扩建后全厂污水排放量为 34148t/a, 排入市政污水管网	项目注塑工序中使用循环冷却水冷却, 冷却水不与原料直接接触, 且循环使用, 定期补充。员工生活污水 240t/a, 依托厂区原有污水管道接管至常州西源污水处理有限公司集中处理。
	供电		新增用电 60 万度/年	电网供电
环保工程	废气		新增 1 套二级活性炭吸附装置处理发泡产生的有机废气, 处理后通过 15 米高排气筒 (FQ-13) 排放; 新增 1 套二级活性炭吸附装置处理注塑废气, 处理后通过 15 米高排气筒 (FQ-14) 排放; 1 套布袋除尘器处理焊接废气, 处理后通过 15 米高排气筒 (FQ-15) 排放	发泡工段产生的非甲烷总烃通过集气罩收集后, 进入一套二级活性炭吸附装置处理后, 由一根 15m 高排气筒排放 (FQ-13); 每台注塑机上均设置了集气罩, 共 11 台, 注塑废气收集后汇合至一套二级活性炭吸附装置进行处理, 处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放 (FQ-14); 1#车间气保焊焊接产生废气经集气罩收集后进布袋除尘器处理, 处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放 (FQ-15)
	废水		生产废水通过厂内污水预处理设施处理后, 与生活污水一并通过污水管网接入常州西源污水处理有限公司	与环评一致
	噪声		消音减震	距离衰减、厂房隔声等措施, 降低噪声对周边环境的影响
	固废	一般固废仓库	100m ² , 依托现有, 用于一般固废的堆放	与环评一致, 依托厂区原有
		危险固废仓库	120m ² , 依托现有, 用于危险废物的堆放	与环评一致, 依托厂区原有

3、水平衡图

本项目废水为员工生活污水。其中生产用水为发泡剂配置用水、切削液配水、循环冷却水，发泡剂配置用水进入发泡剂，不外排；切削液配水部分进入切削液，部分在产生的废切削液中，按照危险废物处置；循环冷却水只损耗，定期添加，因此无生产水外排。本项目实际水平衡见图 2-2。

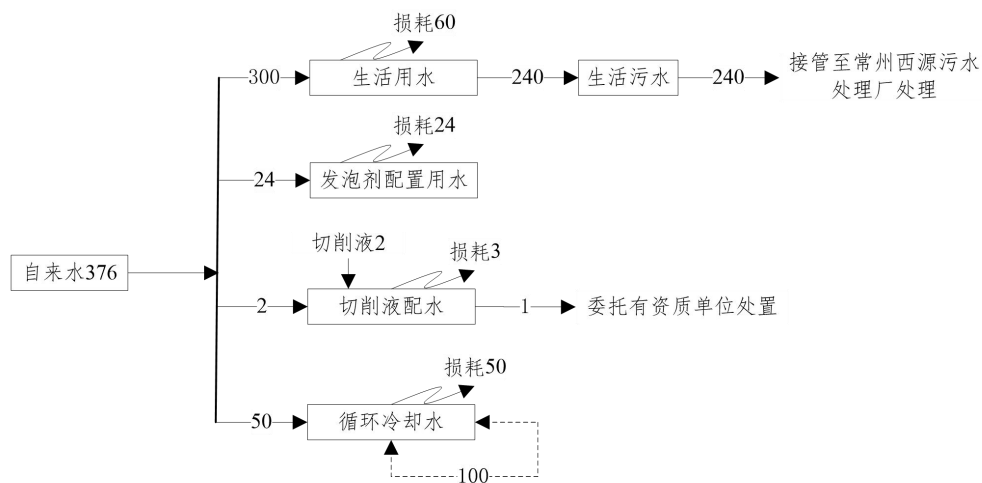


图 2-2 本项目水平衡图 (t/a)

4、主要工艺流程及产污环节

(一) 本项目汽车内饰件生产工艺见图 2-1。

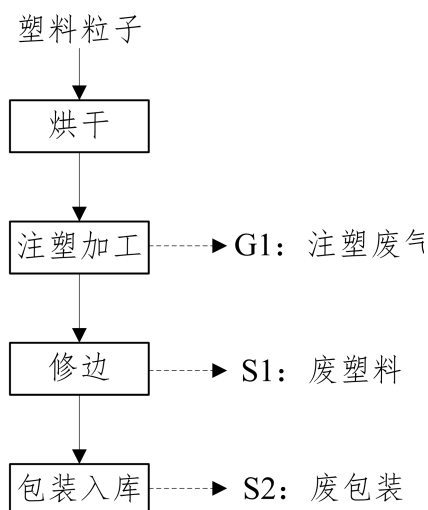


图 2-1 汽车内饰件生产工艺流程图

工艺流程简述:

(1) **烘干**: 使用干燥机/烘箱对 PP、ABS 等塑料粒子进行烘干, 去除粒子中的水分, 烘干温度一般为 80℃左右, 废气产生量极少, 不做定量分析;

(2) **注塑加工**: 用送料机将物料送入注塑机, 以电加热方式对原料进行加热, 注塑成型温度在 180-220℃, 此工况温度达不到各类合成树脂的分解温度 (ABS 分解温度 270℃、PP 分解温度 300℃) 将物料注入模具内, 冷却成型后即可得到所需注塑件, 该过程会产生注塑废气 G1;

(3) **修边**: 注塑完成的工件人工对其修边, 此过程会产生废塑料 S1;

(4) **包装入库**: 修边完成的工件包装入库后即为成品, 包装过程产生废包装 S2。

(二) 汽车座椅生产工艺见图 2-2

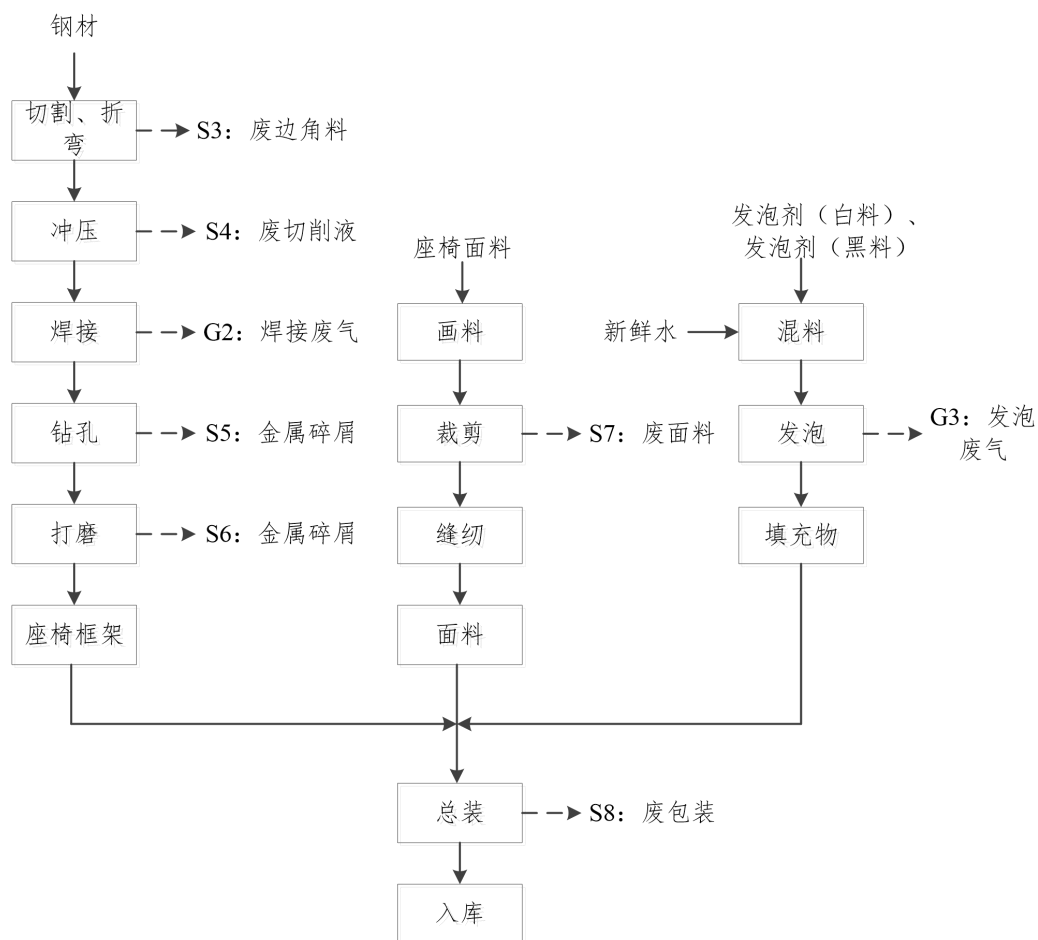


图 2-2 汽车座椅生产工艺流程图

工艺流程说明：

汽车座椅为座椅框架、填充物、面料组成，三部分独立生产。

I、座椅框架：

(1) 切割、折弯：使用切割机、弯管机对为外购的钢管进行切割、折弯，此过程产生废边角料 S3；

(2) 冲压：使用冲床对切割、弯折后的钢管进行冲压，冲压过程中使用切削液，此过程产生废切削液 S4；

(3) 焊接：使用无铅焊条对冲压后的钢管进行焊接，此过程产生焊接废气 G2；

(4) 钻孔：使用台钻对焊接后的半成品进行钻孔，以便后续组装，此过程产生金属碎屑 S5；

(5) 打磨：使用砂轮机对座椅框架进行打磨，打磨完成后即为座椅框架，此过程产生金属碎屑 S6。

II、面料：

(1) 画料：人工使用水性笔对为外购的皮革、织物进行画料，以便后续裁剪；

(2) 裁剪：使用自动裁床、切布机等设备对画料后的织物进行裁剪，此过程产生废面料 S7；

(3) 缝纫：使用平缝机、缝纫机等设备对裁剪后的面料进行缝纫，缝纫完成后即为面料。

III、填充物：

(1) 混料：人工将发泡剂（白料）、发泡剂（黑料）按比例（100：200：6.5）与水混合；

(2) 发泡：通过计量泵将混料后的原料送入发泡机进行发泡处理，通过电加热模温机控制温度在 60℃，聚醚和异氰酸酯在组合后和水发生放热反应，生成聚氨酯和二氧化碳，该反应使聚氨酯内部达到 100℃左右，此时二氧化碳从聚氨酯内部逸出形成鼓泡，聚氨酯泡沫形成，该过程在密闭设备内进行，发泡热压成型后即为填充物，此过程产生发泡废气 G3；

(3) 总装入库：将座椅框架、填充物、面料进行总装即为成品汽车座椅，装配完成即包装入库，包装过程产生废包装 S8。

（三）汽车车身冲压及焊接件

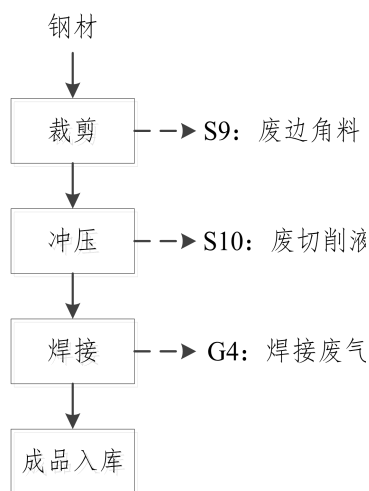


图 2-3 汽车车身冲压及焊接件工艺流程图

工艺流程说明：

裁剪：使用切割机对为外购的钢材进行切割，此过程产生废边角料 S9；

冲压：使用冲床对切割后的钢材进行冲压，冲压过程中使用切削液，此过程产生废切削液 S10；

焊接：使用机器人焊接工作站对冲压后的钢材进行电阻焊，此过程产生焊接废气 G4。电阻焊无需焊材、焊剂，产生废气量极少，环评中不做定量分析。

4、主要产污环节

(1) 废水

本项目用水为员工生活用水、发泡剂配置用水、切削液配水、冷却塔用水。其中发泡剂用水进入产品，切削液配水部分损耗，部分按照危险废物处置，委托有资质单位处置；冷却塔用水循环使用，损耗后定期添加，不外排。

员工生活污水接管至常州西源污水处理厂处理。具体产污环节见表 2-7。

表 2-7 废水产生情况

产污工序	污染物	环评设计处理设施	实际处理设施	去向
员工生活	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	接管至常州西源污水处理厂	与环评一致	常州西源污水处理厂

(2) 废气

本项目发泡工段产生的非甲烷总烃通过集气罩收集后，进入一套二级活性炭吸附装置处理后，由一根 15m 高排气筒排放（FQ-13）；每台注塑机上均设置了集气罩，共 11 台，注塑废气收集后汇合至一套二级活性炭吸附装置进行处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-14）；1#车间气保焊焊接产生废气经集气罩收集后进布袋除尘器处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-15）。具体产污环节见表 2-8。

表 2-8 废气产生情况

产污工序	污染物	环评设计处理设施	实际处理设施
发泡	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置处理后，由一根 15m 高排气筒排放（FQ-13）	与环评一致
注塑	非甲烷总烃（包括丙烯腈、丁二烯、苯乙烯）	二级活性炭吸附装置进行处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-14）	与环评一致
气保焊焊接	锡及其化合物	袋除尘器处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-15）	与环评一致

(3) 噪声

本项目的噪声主要为注塑机、发泡机、粉碎机等设备运行时产生的噪声。

(4) 固体废弃物

本项目实际产生一般固废为边角料、废面料、废包装、收集烟尘、金属碎屑、废塑料和员工生活垃圾；危险废物为废润滑油、废切削液、废活性炭和废包装桶。具体见表 2-9。

表 2-9 固废产生量

序号	污染物	产生来源	废物类别	废物代码	环评产生量 (t/a)	实际估算量 (t/a)
1	废塑料	修边	/	06	5	5
2	废包装	包装	/	06	0.5	0.5
3	边角废料	切割、裁切	/	09	20	20
4	废面料	裁剪	/	01	5	5
5	收集烟尘	废气处理	/	66	0.03	0.03
6	金属碎屑	机加工	/	09	2	2
7	废活性炭	活性炭吸附	HW49	900-039-49	28.33	28.33
8	废包装桶	外包装	HW49	900-041-49	1	1
9	废切削液	机加工	HW09	900-006-09	1	1
10	废润滑油	维保	HW08	900-214-08	0.5	0.5
11	生活垃圾	办公、生活	/	99	3	3

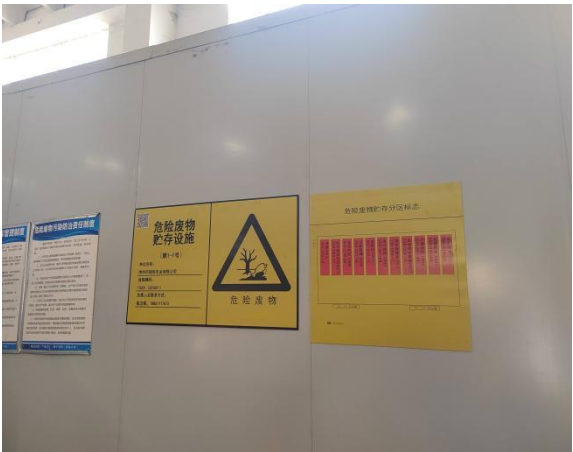
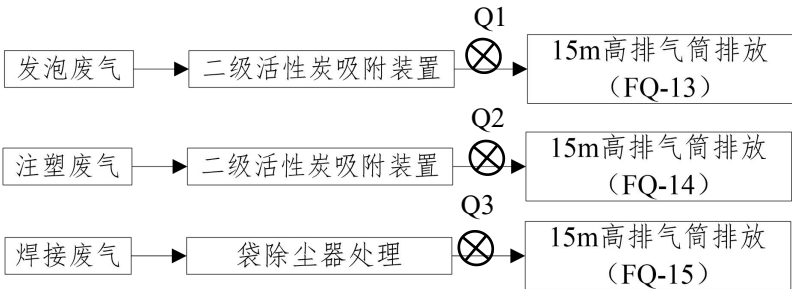
表三

1、主要污染源、污染物处理和排放流程（附示意图、标出污水、废气、噪声监测点位）：
根据生产工艺和现场勘察情况，污染物产生、防治措施、排放情况见表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治措施及排放情况

污染类别	污染源	污染因子	环评及其批复中的防治措施	实际建设
废水	员工生活污水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	接管至常州西源污水处理厂	与环评一致
有组织废气	发泡工段	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置处理后，由一根 15m 高排气筒排放（FQ-13）	与环评一致
	注塑废气	非甲烷总烃（包括丙烯腈、丁二烯、苯乙烯）	二级活性炭吸附装置进行处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-14）	与环评一致
	焊接废气	锡及其化合物	袋除尘器处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-15）	与环评一致
无组织废气	未被捕集的发泡、注塑、焊接废气	非甲烷总烃（包括丙烯腈、丁二烯、苯乙烯）、锡及其化合物	通过车间通风，降低生产厂房内污染物浓度	同环评/批复
噪声	注塑机、发泡机、粉碎机等		合理布局、减震、隔声、距离衰减	同环评/批复
固废	修边	废塑料	一般工业固废，外售综合利用	同环评/批复
	包装	废包装		
	切割、裁切	边角废料		
	裁剪	废面料		
	废气处理	收集烟尘		
	机加工	金属碎屑	危险废物，委托有资质单位处置	收集后委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置
	活性炭吸附	废活性炭		
	外包装	废包装桶		
	机加工	废切削液		
	维保	废润滑油		
	办公、生活	生活垃圾	环卫部门统一收集处理	同环评/批复
卫生防护距离		本项目设置卫生防护距离为以全厂边界外扩 100m 形成的包络线，在此范围内无居民区等敏感点		验收期间，该范围内无环境敏感目标

续表三

2、一般固废、危险废物仓库建设情况 本项目一般固废仓库、危险废物仓库建设情况见表 3-2。 表 3-2 项目废仓库建设情况		
种类	环评及其批复中的防治措施	实际建设
一般固废仓库	根据《关于发布一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）等 3 项国家污染《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准修改单的公告》（环 保部公告 2013 年第 36 号）	厂区设置一般固废仓库一个，依托原有，大小面积约 100m ² ，用于堆放废边角料、氧化皮。一般固废仓库满足《一般工业固体废物贮存和天迈污染控制标准》（GB18599-2020）的要求
危险废物仓库	危险废物仓库按照《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单（公告 2013 年第 36 号）的要求建设	厂区位置设置危废仓库 1 个，依托原有，大小为 120m ² ，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，符合防雨淋、防火、防盗、防扬散的要求，地面满足防腐、防渗漏要求，已设置危废标识牌
		
危废仓库内部		危废仓库标志牌
3、废气处理流程示意图 废气处理流程图见图 3-3。		
		
图 3-3 废气处理流程图		
备注：⊗为废气监测点位。		

4、厂区废气处理设施照片：



注塑废气处理设施



发泡废气处理设施



焊接废气处理设施



注塑废气集气罩



焊接废气集气罩



发泡废气集气罩

续表三 废水、废气、噪声监测点位示意图：

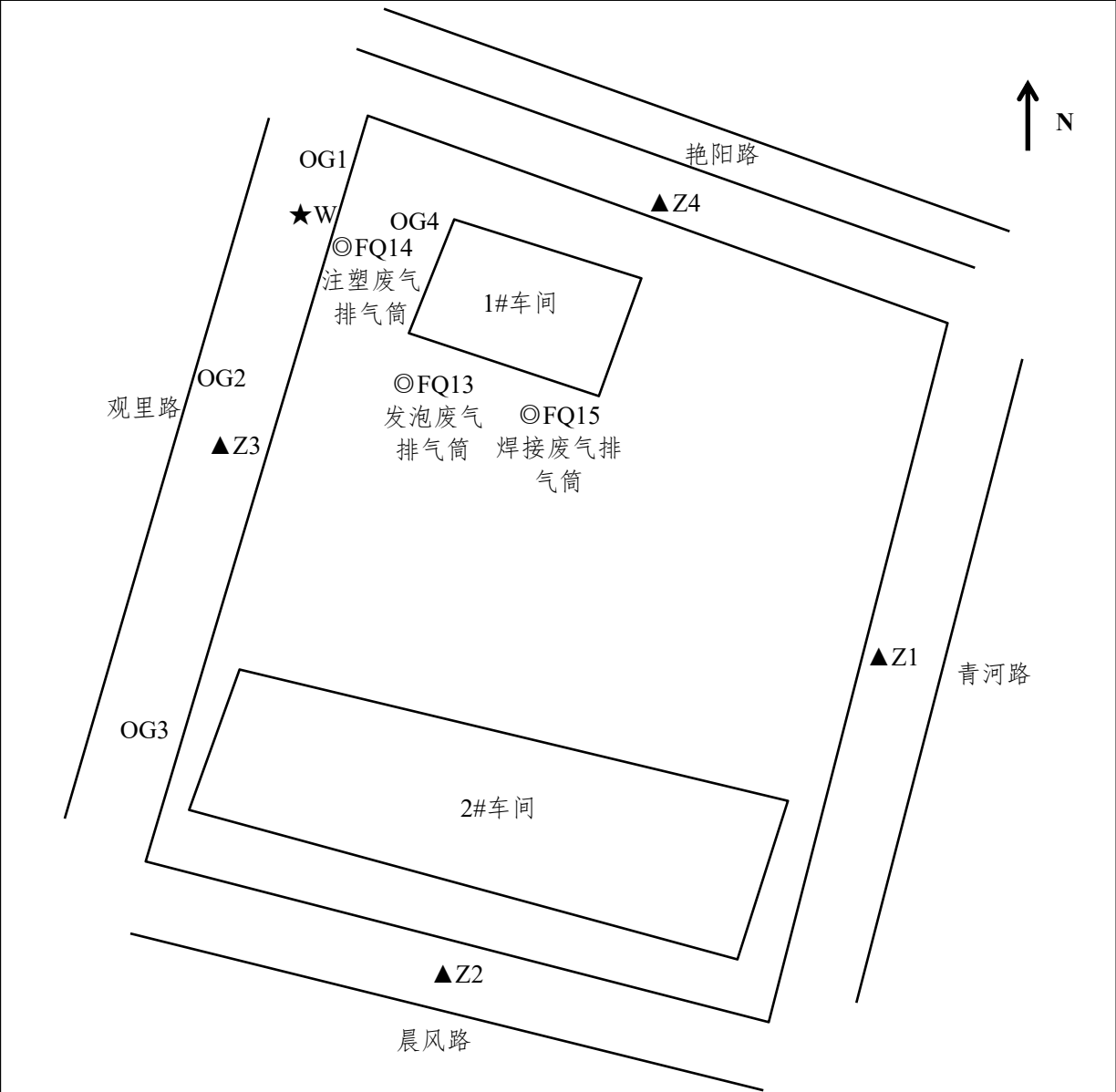


图 3-2 监测点位示意图

备注：★W 为废水监测点位；◎为有组织废气监测点位，共 3 个监测点；○为无组织监测点，G4 为车间门窗外监测点，G1~G3 为下风向监控点；▲Z1 为噪声监测点。2024 年 8 月 12 日、13 日，天气晴，风速小于 5m/s。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

- 1、建设项目环境影响报告表主要结论见附件 1
- 2、审批部门审批决定见附件 2

表五

验收监测质量保证及质量控制

5.1 本项目监测分析及仪器见表 5-1。

表 5-1 监测分析及仪器

检测类型	分析项目	分析方法	仪器名称	仪器型号	仪器编号
废水	pH 值 (无量纲)	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	手持酸度计	PHB-9	A-2-519
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管	50mL	A-3-130
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	电子天平	AL104	A-1-010
			电热恒温鼓风干燥箱	DHG9123A	A-2-012
	氨氮	水质 氨氮的测定 水杨酸分光光度法 HJ536-2009	UV7504 紫外可见分光光度计	TU1810	A-1-006
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	紫外可见分光光度计	752N plus	A-1-037
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	GC 2000EXPEC	A-1-038
			大流量烟尘(气)测试仪	YQ3000-D	A-2-505
	颗粒物中锡	《空气和废气 颗粒物中金属元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法》(HJ777-2015)	电感耦合等离子体发射仪	Optima2100DV	A-1-022
			大流量烟尘(气)测试仪	YQ3000-D	A-2-504
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	GC 2000EXPEC	A-1-038
			风速风向气象仪	NK5500	A-2-512
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	风速风向气象仪	NK5500	A-2-512
			恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	A-2-507 A-2-508 A-2-509
			十万分之一电子天平	MS105	A-1-008
			恒温恒湿称重系统	WRLDN-6100	A-2-242
	颗粒物中锡	《空气和废气 颗粒物中金属元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法》(HJ	电感耦合等离子体发射仪	Optima2100DV	A-1-022
			风速风向气象仪	NK5500	A-2-512

		777-2015)	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	A-2-709 A-2-710 A-2-711
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	风速风向气象仪	NK5500	A-2-512
			噪声振动分析仪	AHAI6256	A-2-697
			声校准器	AWA6021A	A-2-698

5.2 监测分析过程中的质量保证和质量控制

采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定，并对质控数据分析，监测数据严格执行三级审核制度，质量控制情况见表 5-2 至表 5-4。

表 5-2 质控信息 1：标准样品

分析项目	标准样品编号	标准样品值	分析结果	判定
化学需氧量, mg/L	RM-217-2023	23.1±2.5	23.3	合格
氨氮, mg/L	RM-192-2023 (2005171)	5.58±0.17	5.65	合格
氨氮, mg/L	RM-192-2023 (2005171)	5.58±0.17	5.72	合格
总磷, mg/L	B22110232 (RM-183-2023)	5.34±0.24	5.37	合格
总磷, mg/L	B22110232 (RM-183-2023)	5.34±0.24	5.44	合格
总氮, mg/L	RM-058-2023	1.54±0.1	1.55	合格

表 5-3 质控信息 2：实验室平行样

分析项目	检测结果		相对偏差, %	控制值, %
化学需氧量, mg/L	23	22	2.2	±20
化学需氧量, mg/L	22	21	2.3	±20
氨氮, mg/L	29.0	28.0	1.7	±20
氨氮, mg/L	31.8	30.8	1.6	±20
总磷, mg/L	1.17	1.14	1.3	±20
总磷, mg/L	1.14	1.13	0.4	±20
总氮, mg/L	44.7	45.8	-1.2	±20
总氮, mg/L	46.5	50.3	-3.9	±20

表 5-4 质控信息 3：空白样

分析项目	全程序空白	质控值
化学需氧量, mg/L	<4	<4
氨氮, mg/L	<0.025	<0.025
总磷, mg/L	<0.01	<0.01
总氮, mg/L	<0.05	<0.05
总悬浮颗粒物, mg	<1.008	<1.008
非甲烷总烃, mg/m ³	<0.07	<0.07

5.3 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的示值偏差均不大于 0.5dB，本次测试数据有效。

表 5-5 噪声校准表 单位：dB(A)

监测日期		校准设备	声级计校准值		校准情况
			监测前	监测后	
2024.08.12	昼间	AWA6021A 噪声校准器	93.8	93.8	合格
	夜间		93.8	93.8	合格
2024.08.13	昼间		93.8	93.8	合格
	夜间		93.8	93.8	合格

表六

验收监测内容

(1) 废水监测内容详见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容表

类别	监测点位	监测编号	监测项目	监测频次
废水	污水接管口	★W1	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天, 2 天

(2) 废气监测内容详见表 6-2。

表 6-2 废气监测内容表

类别	排气筒编号	监测点位	监测编号	监测项目	监测频次
有组织废气	FQ-13	发泡废气排气筒 (FQ-13) 出口	◎Q1	非甲烷总烃	3 次/天, 2 天
				氨	1 次/天, 1 天
	FQ-14	注塑废气排气筒 (FQ-14) 出口	◎Q2	非甲烷总烃	3 次/天, 2 天
				苯乙烯	1 次/天, 1 天
				丙烯腈	1 次/天, 1 天
	FQ-15	焊接废气排气筒 (FQ-15) 出口	◎Q3	锡及其化合物	3 次/天, 2 天
无组织废气	厂界下风向布设 3 个监控点		○G1-G3	非甲烷总烃	3 次/天, 2 天
				氨	1 次/天, 1 天
				苯乙烯	1 次/天, 1 天
				丙烯腈	1 次/天, 1 天
				总悬浮颗粒物	3 次/天, 2 天
				锡及其化合物	3 次/天, 2 天
	厂区内门窗外 1 个监测点		○G4	非甲烷总烃	3 次/天, 2 天

(3) 噪声监测内容详见表 6-3。

表 6-3 噪声监测内容表

监测点位	监测项目	监测频次
东、南、西、北侧厂界 ▲Z1-Z4	等效声级	连续 2 天, 昼间、夜间各 1 次

表七

验收监测期间工况	本项目于 2024.08.12-08.13、2024.10.11-10.12 监测期间，各项环保治理设施均处于运行状态，提供的生产负荷详见附件。												
验收监测结果	验收监测结果												
	1、废水												
	表 7-2 废水监测结果												
	监测地点	监测项目	监测结果（mg/L）										标准限值（mg/L）
			采样时间：2024 年 10 月 11 日					采样时间：2024 年 10 月 12 日					
			一时段	二时段	三时段	四时段	日均值或范围	一时段	二时段	三时段	四时段	日均值或范围	
	污水接管口★W1	pH 值（无量纲）	7.4	7.3	7.3	7.5	7.3-7.5	7.2	7.4	7.5	7.3	7.2-7.5	6.5-9.5
		化学需氧量	112	115	108	118	113	110	114	107	118	112	200
		悬浮物	38	42	46	44	43	33	36	38	40	37	100
		氨氮	5.98	5.81	6.72	5.87	6.10	5.84	6.06	6.13	5.79	5.95	20
		总磷	0.92	0.88	0.83	0.97	0.90	0.82	0.96	0.90	0.87	0.89	1.5
		总氮	11.6	11.9	11.3	11.4	11.5	11.4	11.9	11.8	11.5	11.6	30
	备注：符合常州西源污水处理有限公司接管标准。												
	7.2 废气监测结果												
	表 7-3 有组织废气监测结果												
	监测点位	监测日期	监测项目	监测结果			执行标准值						
				一时段	二时段	三时段							
	发泡废气排气筒（FQ-13）出口◎Q1	08.12	废气流量（m³/h）	4145	4149	4146	/						
			非甲烷总烃实测排放浓度（mg/m³）	1.91	2.13	2.10	60						
			非甲烷总烃排放速率（kg/h）	7.92×10 ⁻³	8.84×10 ⁻³	8.71×10 ⁻³	/						
		08.13	废气流量（m³/h）	4148	4160	4201	/						
			非甲烷总烃实测排放浓度（mg/m³）	2.30	2.41	2.38	60						
			非甲烷总烃排放速率（kg/h）	9.54×10 ⁻³	1.00×10 ⁻²	1.00×10 ⁻²	/						
	备注：非甲烷总烃排放速率符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 标准。												

续表 7-3 有组织废气监测结果

监测 点位	监测 日期	监测项目	监测结果			执行 标准 值
			一时段	二时段	三时段	
注塑废 气排 气 筒 (FQ-14) 出口 ◎Q2	08.12	废气流量（m ³ /h）	5707	5794	5731	/
		非甲烷总烃实测排放浓度（mg/m ³ ）	2.60	2.80	2.48	60
		非甲烷总烃排放速率（kg/h）	1.48×10 ⁻²	1.62×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	/
	08.13	废气流量（m ³ /h）	5710	5702	5621	/
		非甲烷总烃实测排放浓度（mg/m ³ ）	2.59	2.54	2.58	60
		非甲烷总烃排放速率（kg/h）	1.48×10 ⁻²	1.45×10 ⁻²	1.45×10 ⁻²	/
备注：非甲烷总烃排放速率符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 标准。						
焊接废 气排 气 筒 (FQ-1 5) 出口 ◎Q2	08.12	废气流量（m ³ /h）	7501	7684	7680	/
		颗粒物中锡实测排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	5
		颗粒物中锡排放速率（kg/h）	/	/	/	0.22
	08.13	废气流量（m ³ /h）	7754	7795	7724	/
		颗粒物中锡实测排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	5
		颗粒物中锡排放速率（kg/h）	/	/	/	0.22
备注：颗粒物中锡排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 标准。						

表 7-4 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果	执行标准值
发泡废气排气筒(FQ-13) 出口◎Q1	08 月 13 日	废气流量（m³/h）	4181	/
		氨排放浓度（mg/m³）	0.48	30
		氨排放速率（kg/h）	2.01×10 ⁻³	/
备注：符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准。				
监测点位	监测日期	监测项目	监测结果	执行标准值
注塑废气排气筒(FQ-14) 出口◎Q2	08 月 13 日	废气流量（m³/h）	5655	/
		丙烯腈排放浓度（mg/m³）	ND	0.5
		丙烯腈排放速率（kg/h）	/	/
		苯乙烯排放浓度（mg/m³）	ND	20
		苯乙烯排放速率（kg/h）	/	/
备注：符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准。=				

表 7-6 厂界无组织废气监测结果							
采样日期	监测项目	监测点位	监测结果（mg/m³）				标准限值（mg/m³）
			一时段	二时段	三时段	最大值	
2024 年 08 月 12 日	颗粒物中锡 (mg/m³)	下风向OG1	ND	ND	ND	ND	0.06
		下风向OG2	ND	ND	ND		
		下风向OG3	ND	ND	ND		
	总悬浮颗粒物 (mg/m³)	下风向OG1	0.207	0.233	0.252	0.278	0.5
		下风向OG2	0.218	0.245	0.265		
		下风向OG3	0.225	0.257	0.278		
	非甲烷总烃 (mg/m³)	下风向OG1	0.47	1.05	1.04	1.05	4.0
		下风向OG2	0.45	0.92	0.85		
		下风向OG3	0.61	1.00	1.02		
		厂区内门窗外 1 个监测点OG4	0.93	0.88	1.06	1.06	6
2024 年 08 月 13 日	颗粒物中锡 (mg/m³)	下风向OG1	ND	ND	ND	ND	0.06
		下风向OG2	ND	ND	ND		
		下风向OG3	ND	ND	ND		
	总悬浮颗粒物 (mg/m³)	下风向OG1	0.210	0.238	0.260	0.287	0.5
		下风向OG2	0.222	0.247	0.273		
		下风向OG3	0.227	0.253	0.287		
	非甲烷总烃 (mg/m³)	下风向OG1	0.59	0.95	0.84	1.00	4.0
		下风向OG2	0.51	1.00	0.98		
		下风向OG3	0.56	0.99	0.82		
		厂区内门窗外 1 个监测点OG4	0.93	0.95	0.96	0.96	6
备注	下风向排放的锡、总悬浮颗粒物周界外浓度最大值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准；下风向排放的非甲烷总烃周界外浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准；厂区内门窗外排放的非甲烷总烃符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 特别排放限值及《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB324041—2021）表 2 中限值。						

表 7-6 厂界无组织废气监测结果				
采样日期	监测项目	监测点位	监测结果（mg/m³）	标准限值（mg/m³）
2024 年 08 月 13 日	氨（mg/m³）	下风向OG1	0.03	1.5
		下风向OG2	0.05	
		下风向OG3	0.04	
	苯乙烯（mg/m³）	下风向OG1	ND	5.0
		下风向OG2	ND	
		下风向OG3	ND	
	丙烯腈（mg/m³）	下风向OG1	ND	0.15
		下风向OG2	ND	
		下风向OG3	ND	
备注：1、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 浓度限值； 2、苯乙烯检出限 1.5×10 ⁻³ mg/m³，丙烯腈检出限 0.4mg/m³。				

7.3 噪声监测结果

表 7-7 噪声监测结果 单位：LeqdB(A)

监测点位置	监测结果				标准限值	
	日期：2024 年 08 月 12 日		日期：2024 年 08 月 13 日		昼间	夜间
	昼间	夜间	昼间	夜间		
▲N1 东厂界外 1m	56	44	55	45	65	55
▲N2 南厂界外 1m	53	43	53	42		
▲N3 西厂界外 1m	53	41	54	43		
▲N4 北厂界外 1m	54	43	52	42		
备注：符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。						

7.4 污染物排放总量核算

本项目污染物排放核定总量见表 7-8。

表 7-8 各污染物总量排放情况 单位：t/a

控制项目	污染物	环评批复量	本项目实际产生量	是否符合
废水	废水量	240	240	符合
	化学需氧量	0.06	0.0271	符合
	悬浮物	0.024	0.0095	符合
	氨氮	0.0048	0.0014	符合
	总磷	0.00036	0.0002	符合
	总氮	0.0072	0.0028	符合
废气（有组织）	非甲烷总烃	0.1967	0.1729	符合
	锡及其化合物	0.006	<0.006	符合
固废	一般固废	0	0	符合
	危险废物	0	0	符合
	生活垃圾	0	0	符合
备注	(1) 员工人数与环评一致，废水量参考环评量。 (2) 锡及其化合物未检出，不进行总量计算； (3) 非甲烷总烃总量核算时间按照环评设计的时间，7200h/a。			

本项目实际废水污染物排放量符合该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；
固废 100%处置零排放，符合环评批复总量核定要求。

表八

本项目审批意见落实情况详见下表：

审批意见	审批意见落实情况
批准确定的建设内容：项目代码：22033204110402528610,总投资 11000 万元，在观里路 6 号，利用现有生产厂房，实施常州瑞悦汽车零部件技术改造年产项目，项目建成后新增年产汽车内饰件 5 万套、汽车座椅 2 万套、汽车车身冲压及焊接件 10 万套的生产能力。项目产品方案、主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。	常州市瑞悦车业有限公司在常州市新北区孟河镇观里路 6 号利用现有厂房进行扩建，按照环评设计的原辅料、生产设备等建设汽车零部件技术改造项。本次验收相关生产设备均已建设完成，因此本次为整体验收，验收产能为：年产汽车内饰件 5 万套、汽车座椅 2 万套、汽车车身冲压及焊接件 10 万套。
在项目工程设计、建设和生产管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作： (一)全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	/
(二)厂区实行“雨污分流”。本项目无生产废水产生，生活污水达标接管至常州西源污水处理有限公司集中处理。	本项目生活污水经化粪池预处理后接管至常州西源污水处理有限公司集中处理。 根据检测结果可知，本项目厂区污水接管口排放的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的日均值浓度和 pH 值范围符合常州西源污水处理有限公司接管标准。
(三)落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中标准。	发泡工段产生的非甲烷总烃通过集气罩收集后，进入一套二级活性炭吸附装置处理后，由一根 15m 高排气筒排放 (FQ-13)；每台注塑机上均设置了集气罩，共 11 台，注塑废气收集后汇合至一套二级活性炭吸附装置进行处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放 (FQ-14)；1#车间气保焊焊接产生废气经集气罩收集后进入布袋除尘器处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放 (FQ-15)。未被捕集的生产废气车间无组织排放。 根据检测结果可知，本项目发泡工段有组织排放的非甲烷总烃、氨排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 标准；注塑工段有组织排放的非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 标准；焊接工段有组织排放的锡及其化合物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中浓度限值。本项目厂界无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 标准；厂界无组织排放的氨、苯乙烯周界外浓度最大值符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554—93)表 1 标准；厂界无组织排放的锡及其化合物、总悬浮颗粒物周界外浓度最大值符合《大气污染物综

	合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准。厂区内无组织排放的非甲烷总烃排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 特别排放限值及《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB324041—2021)表 2 中限值。
(四)优选低噪声设备,合理布局生产设备,高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施,项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。	本项目噪声主要为注塑机、发泡机、粉碎机等生产设备运行时产生的噪声,通过厂房隔声、距离衰减等措施,降低噪声对周边环境的影响。根据检测结果可知,本项目四周厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。
(五)严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。固体废物须按《报告表》及相关文件要求全部安全处置或综合利用。一般固废厂内暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号)的要求设置,防止造成二次污染。	本项目实际产生一般固废为边角料、废面料、废包装、收集烟尘、金属碎屑、废塑料和员工生活垃圾;危险废物为废润滑油、废切削液、废活性炭和废包装桶。 边角料、废面料、废包装、收集烟尘、金属碎屑、废塑料收集外售综合利用;生活垃圾委托环卫清运;废润滑油、废切削液、废活性炭和废包装桶收集后委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置。
(六)落实《报告表》中提出的措施,做好土壤和地下水防治工作。	生产车间地面进行了硬化,刷有环氧地坪。
(七)加强环境风险管理,落实《报告表》提出的环境风险防范措施,采取切实可行的工程控制和管理措施,有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。	我公司不断完善风险防范措施,完善管理制度,生产过程中严格操作。
(八)企业应对项目重点环保设施以及项目安全进行安全风险辨识,开展安全评估。	已对环保设施开展了安全评估,并取得专家评审验收意见。
(九)按要求规范化设置各类排污口和标识,按《报告表》提出的环境管理和监测计划实施日常管理与监测。	本项目危废仓库、雨污水排口、废气排放口均规范化悬挂环保标志牌。
(十)严格落实生态环境保护主体责任,你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。	/
四、项目污染物排放总量核定(单位 t/a)如下: (一)水污染物(生活污水,接管量):污水量 240m ³ /a。(二)大气污染物:有组织:VOCs0.1967、颗粒物 0.006;无组织:VOCs0.2185、颗粒物 0.0066。(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。	本项目实施后,污染物年排放量符合环评/批复中的核定量,具体见表 7-8。

表九

一、验收监测结论

1、项目概况

常州市瑞悦车业有限公司（以下称“瑞悦车业”）成立于1995年8月28日，注册地址位于常州市新北区孟河镇观里路6号，经营范围包括一般项目：汽车零部件、灯具、汽车座椅、汽车车桥、道路交通器材、护栏的制造；模具的设计、制造、加工。为满足公司发展需要，瑞悦车业利用现有厂房进行扩建，购置注塑机、三合一送料机、冲床全自动生产线、机器人焊接工作站和模具等主辅生产设备，建设汽车零部件技术改造项目。本项目建成后，形成年新增汽车内饰件5万套、汽车座椅2万套、汽车车身冲压及焊接件10万套的生产能力。

根据《中华人民共和国环境保护法》（《中华人民共和国环境影响评价法》）、《建设项目环境保护管理条例》，2023年10月，常州市瑞悦车业有限公司委托江苏烜凯环境技术有限公司编制了《常州市瑞悦车业有限公司常州瑞悦汽车零部件技术改造项目环境影响报告表》，并于2024年1月25日取得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）的审批文件。本项目于2024年2月开工建设，于2024年6月进行调试。

本项目新增员工20人，年工作天数300天，三班制生产，每班工作8h，全年工作时数7200h。

2、监测期间工况及气象条件

本项目于2024年08月12日~08月13日监测期间，该公司产品正常生产，两天生产负荷均达到75%以上，符合验收监测要求。监测期间，天气晴，风速均小于5m/s，符合噪声监测要求。

3、废水

本项目废水为员工生活污水。其中生产用水为发泡剂配置用水、切削液配水、循环冷却水，发泡剂配置用水进入发泡剂，不外排；切削液配水部分进入切削液，部分在产生的废切削液中，按照危险废物处置；循环冷却水只损耗，定期添加，因此无生产水外排。生活污水经化粪池预处理后接管至常州西源污水处理有限公司集中处理。

根据检测结果可知，本项目厂区污水接管口排放的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的日均值浓度和pH值范围符合常州西源污水处理有限公司接管标准。

续表九

4、废气

本发泡工段产生的非甲烷总烃通过集气罩收集后，进入一套二级活性炭吸附装置处理后，由一根 15m 高排气筒排放（FQ-13）；每台注塑机上均设置了集气罩，共 11 台，注塑废气收集后汇合至一套二级活性炭吸附装置进行处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-14）；1#车间气保焊焊接产生废气经集气罩收集后进布袋除尘器处理，处理后废气通过一根 15m 高排气筒排放（FQ-15）。未被捕集的生产废气车间无组织排放。

根据检测结果可知，本项目发泡工段有组织排放的非甲烷总烃、氨排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准；注塑工段有组织排放的非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准；焊接工段有组织排放的锡及其化合物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中浓度限值。本项目厂界无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准；厂界无组织排放的氨、苯乙烯周界外浓度最大值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 1 标准；厂界无组织排放的锡及其化合物、总悬浮颗粒物周界外浓度最大值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。厂区内无组织排放的非甲烷总烃排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 特别排放限值及《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB324041—2021）表 2 中限值。

5、噪声

本项目噪声主要为注塑机、发泡机、粉碎机等生产设备运行时产生的噪声，通过厂房隔声、距离衰减等措施，降低噪声对周边环境的影响。

根据检测结果可知，本项目四周厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

6、固体废弃物

本项目实际产生一般固废为边角料、废面料、废包装、收集烟尘、金属碎屑、废塑料和员工生活垃圾；危险废物为废润滑油、废切削液、废活性炭和废包装桶。

边角料、废面料、废包装、收集烟尘、金属碎屑、废塑料收集外售综合利用；生活垃圾委托环卫清运；废润滑油、废切削液、废活性炭和废包装桶收集后委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置

续表九

厂区设置一般固废仓库、危险废物仓库各 1 个。依托原有，大小分别为 100m²、120m²，已落实防扬散、防淋溶、防流散措施，危废仓库内地面及墙壁四周刷环氧地坪落实防腐蚀、防渗漏措施。危废仓库配备照明设施和消防设施，并配备监控。

7、污染物排放总量

本项目废水、废气年排放总量均符合环评/批复中的核定量。

总结论：企业能较好地履行环境影响评价和环境保护“三同时”执行制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，生产负荷达到规定要求。项目所测的各类污染物均达标排放，固废零排放。废水、废气污染物排放总量满足环评批复中的总量控制要求，环评批复中的各项要求基本落实，可申请“三同时”竣工环境保护验收。

二、建议

(1) 进一步加强环境管理，完善环境保护相关管理条例、规章制度，落实污染防治措施，按照环境监测计划定期检测；

(2) 严格按照环评设计的原辅料、生产设备及生产工艺进行生产。

三、附图

- 1、建设项目地理位置图；
- 2、建设项目环评车间平面布置图；
- 3、建设项目实际车间平面布置图；
- 4、建设项目卫生防护距离。

四、附件

- 1、常州市瑞悦车业有限公司环评结论与建议；
- 2、常州市瑞悦车业有限公司环评审批意见；
- 3、常州市瑞悦车业有限公司设备清单、原辅材料用量；
- 4、常州市瑞悦车业有限公司验收期间工况说明；
- 5、常州市瑞悦车业有限公司污水接管协议；
- 6、安全评价验收意见；
- 7、常州市瑞悦车业有限公司危废处置协议。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）： 填表人（签字）： 项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	常州瑞悦汽车零部件技术改造项目					项目代码	/		建设地点	常州市新北区孟河镇观里路 6 号		
	行业类别(分类管理名录)	C3670 汽车零部件及配件制造、71 汽车零部件及配件制造 367					建设性质	☐ 新建 ☒ 改扩建 ☐ 技改					
	设计生产能力	汽车内饰件 5 万套/年、汽车座椅 2 万套/年、汽车车身冲压件 10 万件/年					实际生产能力	汽车内饰件 5 万套/年、汽车座椅 2 万套/年、汽车车身冲压件 10 万件/年		报告表表编制单位	江苏烜凯环境技术有限公司		
	环评文件审批机关	常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局					审批文号	常新行审环表(2024) 20 号		环评文件类型	报告表		
	开工日期	2024 年 2 月					竣工日期	2024 年 6 月		排污许可证	变更		
	环保设施设计单位	常州清露环保有限公司					环保设施施工单位	常州清露环保有限公司		本工程排污许可证编号	91320411250830285J001Z		
	验收单位	常州市瑞悦车业有限公司					环保设施监测单位			验收监测时工况	正常生产		
	投资总概算（万元）	29977					环保投资总概算（万元）	500		所占比例（%）	1.67		
	实际总投资（万元）	29977					实际环保投资（万元）	500		所占比例（%）	1.67		
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	/		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	7200h		
	运营单位	常州市瑞悦车业有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91320411250830285J		验收时间	2025 年 1 月		

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)
	废水量		-	-	-	-	-	240	240	-	-	-	-	-
	化学需氧量		-	-	-	-	-	0.0271	0.06	-	-	-	-	-
	悬浮物		-	-	-	-	-	0.0095	0.024	-	-	-	-	-
	氨氮		-	-	-	-	-	0.0014	0.0048	-	-	-	-	-
	总磷		-	-	-	-	-	0.0002	0.00036	-	-	-	-	-
	总氮		-	-	-	-	-	0.0028	0.0072	-	-	-	-	-
	非甲烷总烃		-	-	-	-	-	0.1729	0.1967	-	-	-	-	-
	锡及其化合物		-	-	-	-	-	<0.006	0.006	-	-	-	-	-
	与项目有 关的其他 特征污染 物													

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——吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

