

江苏垒博汽配制造有限公司
新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目（部分验收一年产 4000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件，不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江苏垒博汽配制造有限公司

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

编制时间：二〇二六年八月

建设单位法人代表：王均豪

编制单位法人代表：王伟

项目负责人：王均豪

报告编写人：姜雯婧

报告审核人：罗丽香

建设单位：江苏垒博汽配制造有限公司
（盖章）
电话：18321662288（王均豪）
传真：/
邮编：213000
地址：江苏省常州市武进经济开发区（西太湖科技产业园）锦平路以东、长顺路以南、锦华路以西、横七路以北

编制单位：常州新睿环境技术有限公司（盖章）
电话：0519-88805066
传真：/
邮编：213000
地址：常州市武进区湖塘镇延政中路1号

表一

建设项目名称	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目		
建设单位名称	江苏垒博汽配制造有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	江苏省常州市武进经济开发区（西太湖科技产业园）锦平路以东、长顺路以南、锦华路以西、横七路以北		
主要产品名称	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件		
设计生产能力	年产 5000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件		
实际生产能力	年产 4000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件（不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段）		
建设项目环评批复时间	2025 年 1 月 24 日	开工建设时间	2025 年 6 月
调试时间	2026 年 4 月	验收现场监测时间	2026 年 7 月 20 日-21 日
环评报告表审批部门	常州市生态环境局	环评报告表编制单位	常州新泉环保科技有限公司
环保设施设计单位	南京汇进环保工程有限公司	环保设施施工单位	南京汇进环保工程有限公司
投资总概算	55000 万元	环评环保投资	200 万元（比例：0.4%）
实际总概算	40000 万元	实际环保投资	100 万元（比例：0.25%）
验收监测依据	1. 《中华人民共和国生态环境法典》2026 年 8 月 15 日； 2. 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）； 3. 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（生态环境部公告，2018 年，第 9 号）； 4. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环管〔97〕122 号）； 5. 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688 号，2020 年 12 月 13 日）； 6. 关于印发《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，2021 年 4 月 6 日印发）； 7.《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)； 8.《国家危险废物名录（2025 年版）》（2024 年 11 月 26 日）； 9.《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号，2024 年 1 月 29 日）； 10.《江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2024 年 11 月）及审批意见（常武环审〔2025〕35 号，2025 年 1 月 24 日，常州市生态环境局）。 11.江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目（部分验收）竣工验收监测方案及企业提供的其他资料。
--	--

验收监测评价 标准、标号、级 别、限值	1、废水 本项目生活污水接管至滨湖污水处理厂，污水排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1（B）级标准，本项目生产废水的回用水执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）表1中相关标准，悬浮物执行企业自定标准，废水接管标准见表1-1：			
	表 1-1 废水接管及回用标准			
	类别	污 染 物	单 位	标准限值
	生活污水	pH 值	无量纲	6.5~9.5
		化学需氧量	mg/L	500
		SS	mg/L	400
		NH ₃ -N	mg/L	45
		TP	mg/L	8
		TN	mg/L	70
	生产 废水 回用 水出 口	pH	—	6.0~9.0
		LAS	mg/L	0.5
		石油类	mg/L	1.0
		COD	mg/L	50
		SS	mg/L	50
	2、废气 本项目抛丸等机加工排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准。NH ₃ 、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14551-93）表 1 和表 2 标准。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) 表 2 标准。废气排放标准见表 1-2、1-3：			
	表 1-2 大气污染物排放标准			
	污 染 物	限 值		
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	无组织排放 浓度 mg/m ³
	颗粒物	20	1	0.5
	标准来源			
	《大气污染物综合			

				排放标准》 (DB32/4041-2021)	
NH ₃	/	4.9	1.5	《恶臭污染物排放 标准》(GB14554-93)	
臭气浓度	2000 (无量纲)	-	20 (无量纲)		

表 1-3 饮食业油烟排放标准

污染物项 目	最高允许排放浓度 (mg/m³)	基准灶头 数	规模	净化设施最低去除效率 (%)	
油烟	2.0	≥3,<6	中型	75	

3、噪声

根据《常州市市区声环境功能区划（2017）》，本项目厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。噪声排放标准见表 1-4。

表 1-4 营运期噪声排放标准限值

区域 名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼间	夜间
项目 厂界	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 (GB12348-2008)	3 类	dB (A)	65	55

4、固体废弃物

本项目涉及的危废分类执行《国家危险废物名录》（2025 年版）标准；收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16 号）等相关要求执行；一般工业废弃物的贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

5、总量控制

本项目环评、批复核定的污染物年排放量，详见表 1-5。

表 1-5 污染物总量控制指标

污染物			环评及批复量 t/a	本项目部分验收折 算量
废气	有组	VOCs (非甲烷总烃)	0.167	/

		织	苯系物（二甲苯）	0.065	/
			颗粒物	0.184	0.010
			SO ₂	0.010	/
			NO _x	0.032	/
		无组 织	VOCs （非甲烷总烃）	0.085	/
			苯系物（二甲苯）	0.03	/
			氨	0.003	0.002
			颗粒物	0.127	0.0691
	废水	生活 污水	接管量	7200	4800
			化学需氧量	2.88	1.92
			SS	2.16	1.44
			NH ₃ -N	0.18	0.12
			TP	0.036	0.024
			TN	0.36	0.24

表二

工程建设内容：

江苏垒博汽配制造有限公司成立于 2018 年 10 月 19 日，注册资本：10,000 万(元)，统一社会信用代码：91320412MA1XBKWFXU，注册地位于常州西太湖科技产业园兰香路 8 号 1 号楼 204 室，法定代表人为王均豪。经营范围包括汽车配件、机械零部件、模具、五金产品制造，加工。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）一般项目：日用口罩（非医用）销售；劳动保护用品销售；产业用纺织制成品销售；货物进出口（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

现拟投资 55000 万元，新增用地 66.3 亩，新建车间等共计 94000 平方米，拟购置精密冲压全套生产线、直壁式曲轴冲床、焊接机器人、全谱直读火花光谱仪等设备共计 608 台（套），生产新能源汽车动力总成托架及精冲零部件，年产规模约 5000 万套。项目 2024 年 6 月 18 日取得江苏武进经济开发区管委会出具的江苏省投资项目备案证（项目代码 2406-320450-89-01-697393，备案证号：武经发管备[2024]94 号），于 2025 年 1 月 24 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕35 号），于 2025 年 2 月 24 日申领排污许可登记管理（登记编号：91320412MA1XBKWFXU001X）。

现江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目部分建成，于 2025 年 6 月开工建设，于 2026 年 3 月竣工，2026 年 4 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试，形成年产 4000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件（不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段）的生产规模，目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

江苏垒博汽配制造有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，常州新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2026 年 7 月 20 日-21 日对本项目进行了现场验收监测。江苏垒博汽配制造有限公司依据《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号），验收监测数据统计分析和现场的环境管理检查，2026 年 8 月编制完成本项目验收监测报告表。

表 2-2 项目建设时间进度情况						
项目名称	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目					
项目性质	新建					
行业类别及代码	C3670 汽车零部件及配件制造					
建设单位	江苏垒博汽配制造有限公司					
建设地点	江苏省常州市武进经济开发区（西太湖科技产业园）锦平路以东、长顺路以南、锦华路以西、横七路以北					
立项备案	江苏武进经济开发区管委会出具的江苏省投资项目备案证 （备案证号：武经发管备[2024]94 号；项目代码： 2406-320450-89-01-697393） 2024 年 6 月 18 日					
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2024 年 11 月					
环评批复	常州市生态环境局；常武环审〔2025〕77 号； 2025 年 1 月 24 日					
开工建设时间	2025 年 6 月					
竣工时间	2026 年 3 月					
调试时间	2026 年 4 月					
验收工作启动时间	2026 年 6 月					
验收项目范围与内容	本次验收为“江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目”部分验收，即验收范围为年产 4000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件（不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段）					
验收监测方案编制时间	常州新晟环境检测有限公司； 2026 年 6 月 10 日					
验收现场监测时间	2026 年 7 月 20 日-21 日					
验收监测报告	2026 年 8 月编写					
本项目设有食堂，不设宿舍。全厂定员 200 人，每天工作 8 小时，年工作 300 天，年工作工时数 2400 小时。						
本项目产品方案见表 2-3：						
表 2-3 本次验收项目产品方案一览表						
序号	工程名称	产品名称	环评设计能力(套/年)	实际生产能力(套/年)	年运行小时数（h）	备注
1	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件	5000 万	4000 万	2400	本次验收不包含溶

		生产线					剂清洗、 调漆、喷 漆流平、 天然气烘 干工段
小结：经对照，本项目部分验收，未到达环评产能，产品种类不变，本次验收不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段。 本项目主体工程及公辅工程建设情况与环评对照表见表 2-4： 表 2-4 本项目主体工程及公辅工程一览表							
工程类 型	工程名称		设计能力		备注	实际建设	
主体工程	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件生产线		1#厂房 占地面积 16072m ² 建筑面积 39076m ² 一层：生产区 二层：闲置 三层：办公区		机加工、装配等生产区集中布置在 1#厂房一层。 (火灾危险性类别：丁类) *涂装区布置在 1#车间西边外侧的辅房（单层） 生产线具体分布详见附图 3-1	面积与环评一致，二层也存放部分机加工设备，涂装区待建	
			2#厂房（3F）： 占地面积 4795m ² 建筑面积 14670m ²		备用厂房 (火灾危险性类别：丁类)	待建	
			3#厂房（3F）： 占地面积 4795m ² 建筑面积 14670m ²		备用厂房 (火灾危险性类别：丁类)	待建	
公辅工程	原料仓库		1500 m ²		位于 1#厂房，储存原辅料	与环评一致	
	成品仓库		1500 m ²		位于 1#厂房，储存成品	与环评一致	
	供电系统		370 万 kW.h/a		区域供电管网	300 万 kW.h/a	
	供气系统		10 万 m ³ /a		常州新奥燃气公司供气管网	/	
	供水系统		10367 m ³ /a		区域供水管网	6092 m ³ /a	
	排水系统		生活污水	7200m ³ /a	雨污分流制，雨水接入园区雨水管网；生活污水接管至滨湖污水处理厂处理	生活污水 4600m ³ /a	
环保工程	废气处理	切割粉尘	经布袋除尘器处理后在车间内无组织排放			切割粉尘经移动式除尘器处理后在车间内无组织排放	
		抛丸粉尘	经布袋除尘器处理后通过 1#18 米高排气筒排放			与环评一致	
		焊接烟尘	经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织			与环评一致	

			排放	
		钎焊烟尘	经钎焊设备配置的烟尘净化器处理后无组织排放	与环评一致
		氨分解废气	尾气经火炬燃烧后在车间内无组织排放	与环评一致
		碳氢溶剂清洗废气	冷凝尾气经二级活性炭吸附后通过 2#18m 排气筒排放	待建
		天然气低氮燃烧废气	通过 3#18 米高排气筒排放	待建
		喷涂线废气	密闭收集+气旋水喷淋过滤+除雾器+二级活性炭吸附装置处理后经 3#18m 高排气筒排放	待建
		危废贮存废气	经活性炭吸附装置处理后经 3#18m 高排气筒排放	待建
		食堂油烟	经油烟净化器处理后经专用烟道排放	与环评一致
	废水处理	生活污水	接管进滨湖污水处理厂处理，尾水排入新京杭运河	接管进滨湖污水处理厂处理，尾水排入武宜运河
		抛甬废水	经厂内废水处理设施处理后循环使用不外排	与环评一致
		间接冷却水	循环使用不外排	待建
		喷淋用水	循环使用不外排；漆渣作为危废委托有资质单位处置	待建
		清洗废水	经厂内废水处理设施处理后循环使用不外排	与环评一致
		噪声处理	优选低噪声设备，合理布局，并设置消声、隔声、减振等降噪措施，厂界设置绿化隔离带	与环评一致
	固废处理	危险废物仓库	1#车间内占地 100m ²	“三防”，满足固废堆场要求
		一般固废仓库	1#车间内占地 150m ²	
		生活垃圾	桶装收集	环卫部门统一清运处置
	风险防范设施		自建一个事故应急池（160 m ³ ），消防水池（332m ² ）	企业现建有一个 100m ³ 的事故应急池。

小结：平面布局：1#厂房二层摆放部分机加工设备，涂装区待建，危废仓库、一般固废仓库的面积为 12 平方米，根据计算可满足本项目存放需求，其位置发生也变动，位于生产车间外西北侧，未导致卫生防护距离发生变动，仍以 1#车间为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，不属于重大变动；

废气治理：本项目部分验收，碳氢清洗、天然气燃烧、喷涂工段待建，本项目危废仓库不存放会产生挥发性有机物的危废，因此无需配套安装相应环保设施、竖立排气筒，切割工段产生的废气经移动除尘器处理，此设备是一种用于就地除尘的便携式设备，该设备通过风机负压吸入含尘气体，综合运用重力、惯性碰撞及静电吸附等多

效应实现过滤，除尘效率超 99.5%，不降低处理效率，不属于重大变动。

用电量和用水量根据实际情况统计，不属于重大变动。

企业内部设有 100 立方的事故应急池，根据环评中计算内容，94 立方米即可满足本项目收集需求，未导致环境风险防范能力弱化或降低，不属于重大变动

本次项目主要生产设备见表 2-5。

表 2-5 本次验收项目生产设备一览表

序号 24	设备名称	规格型号	数量		变动情况	备注
			环评	实际		
1	空气压缩机	TLV110-8A	5	1	剩余 1 台待建，有 3 台空压机型号更新换代，根据实际情况统计	基础设备
		60AXJPM	/	1		
		BLT-60AG8	/	1		
		V180-8A	/	1		
2	氨分解炉	HBAQFC-40Z	1	1	与环评一致	基础设备
3	制氮设备	HBFD49-70	1	1	与环评一致	基础设备
4	冷却水塔	组合体	1	0	待建	基础设备
5	水处理设备	组合体	1	1	与环评一致	基础设备
6	行车	LDA10T	6	6	与环评一致	基础设备
7	起重机	/	2	2	与环评一致	基础设备
8	电梯	/	3	3	与环评一致	基础设备
9	升降平台	/	2	1	剩余 1 台待建	基础设备
10	剪板机	Q11-6*2500	2	1	+1 备用，设备型号更新换代，根据实际情况统计	原料加工
		Q11-3*1300	/	1		
		6-2500	/	1		
11	线材校平断料机	/	2	1	剩余 1 台待建	原料加工
12	数控锯床	GZ4230	10	/	+3，锯床设备型号更新换代，根据实际情况统计，增加 4 台圆锯机和 4 台切管机作为数控锯床更新换代设备，剩余 2 台圆锯机和 1 台切管机备用	原料加工
		GZ4232		1		
		SO-50	/	1		
13	圆锯机	FHC315A	/	1		
		FSC-275	/	1		
		MC350CNC	/	1		
		FHC-425SA	/	1		
		FHC-425AV	/	1		
		HVS-425CNC-1S	/	1		
14	切管机	HVS-425AC	/	1		
		HVS-425CNC	/	1		

		MC-315AC	/	1		
		FHC-385AV	/	2		
15	激光下料机	LX-GL40	3	1	剩余 2 台待建	原料加工
16	手摇磨床	MGS618M	3	0	待建	/
17	平面磨床	FSG-3A1224	5	/	剩余 1 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	模具、产品加工
		SGA-40100AHD	/	1		
		M7130	/	1		
		FSG-3A1224	/	1		
		M7475B	/	1		
18	无心磨床	MT1040A	5	0	剩余 2 台待建，设备型号更新换代，根据实际情况统计	
		M1040B	/	1		
		MT1040A	/	1		
		MT1040A	/	1		
19	端面磨床	/	5	1	剩余 4 台待建	
20	外圆磨床	MA1420A	5	0	增加 1 台备用，设备型号更新换代，根据实际情况统计	
		MM1420A	/	4		
		H3Y-007	/	1		
		MK13020A-500	/	1		
21	内圆磨床	M215A	5	0	剩余 2 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		3MZK208A	/	2		
		M2110A	/	1		
22	摇臂钻床	X5330	2	0	气动钻床作为摇臂钻床的更新换代设备，型号根据实际情况统计	
		Z3040*11A	/	1		
23	气动钻床	/	/	1		
24	台钻	Z4112	15	9	+4 备用，设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		Z4116	/	2		
		Z4006	/	1		
		Z4112	/	5		
		S4012A	/	1		
		WYGS-1-M14	/	1		
25	攻丝机	/	2	0	+2 备用，设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		S4012A	/	3		
		SWJ-6B	/	1		
26	自动攻丝机	GT2-223	5	2	设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		CS-1000-27	/	1		
		T3	/	1		
		XB-DK3-12	/	1		
27	自动点孔设备	/	1	1	与环评一致	

28	数控线切割	/	10	0	剩余 5 台待建	
		DK7745B	/	3		
		BQY400	/	1		
		BQY500	/	1		
29	电火花放电加工机	/	3	1	剩余 2 台待建	模具、产品加工
30	CNC 加工中心	/	5	2	设备型号发生改变，根据实际情况统计	
		MC1270	/	1		
		MT-52	/	1		
		T600L	/	1		
31	精冲机	MORI	2	0	设备型号发生改变，根据实际情况统计	冲压
		RC1H-128	/	1		
		650-FDBH	/	1		
32	精密冲床	45T-400T	50	0	+59 台, 共计 109 台, 其中 6 台作为液压机更新换代设备, 均为冲压加工, 不同产品使用不同型号的设备加工使用, 不增加产能	
		RC1H-220	/	1		
		SNS2-200	/	1		
		SNS2-400	/	2		
		J25-250B	/	2		
		APA-110	/	2		
		APA-45	/	1		
		CIN-110	/	2		
		CTN-80	/	1		
		JH21-110	/	3		
		JH21-125	/	39		
		JH21-125T	/	3		
		JH21-160	/	1		
		JH21-200	/	1		
		JH21-200T	/	1		
		JH21-315	/	2		
		JH21-400	/	1		
		JH21-45	/	6		
		JH21-60	/	4		
		JH21-80	/	11		
		JC23-25	/	7		
		JG23-40	/	12		
		SNS2-160	/	1		
		SNS2-160	/	1		
		25T	/	1		
		BLMMYJ-2022	/	1		
		CKZ30	/	2		
33	液压机	20T-800T	20	0	共计 14 台, 设备型	

		YP28-800	/	1	号根据企业实际情况统计	
		Y28-160T	/	1		
		YD28-250	/	1		
		YD28-250T	/	1		
		YD65-100T	/	2		
		YD65-200T	/	2		
		YD65-250T	/	1		
		YD65-75T	/	3		
		VT-600R2	/	1		
		DHY-1T-F	/	1		
34	液压筒体成型设备	BSFB-2030C	2	2	与环评一致	
35	传递机械臂	MKTR-200/400	20	20	与环评一致	冲压 配套设备
36	平板送料机	/	3	3	与环评一致	
37	伺服送料机	NC200~400	40	40	与环评一致	
38	重型料架	MT500~2000	40	40	与环评一致	
39	码垛机	MKPL-4	5	5	与环评一致	
40	拆垛上料机	MKPH-4	5	5	与环评一致	
41	振动上料机	/	15	15	与环评一致	
42	钣金卷圆设备	L-500	3	1	剩余 1 台待建，设备型号更新换代，根据实际情况统计	机加工
		荣华机电	/	1		
43	数控机床	MC1270	15	0	剩余 11 台不再建设，设备更新换代，型号根据实际情况统计	机加工
		PL-500Y	/	2		
		PRE-CNC740M	/	2		
44	数控铣床	740ML	15		剩余 10 台不再建设，设备更新换代，型号根据实际情况统计	机加工
		XK6330/6	/	1		
		X5330	/	1		
		CKZ40	/	2		
		CKZ30	/	1		
45	数控车床	Q7、GT-25	10	4	+24，共计 34 台，其中 21 台作为数控机床、数控铣床更新换代设备，3 台备用，设备更新换代，型号根据实际情况统计	机加工
		C2-6436P	/	4		
		CJK0640	/	2		
		CM-25-02D	/	3		
		GT25-3A	/	1		
		LK32AS	/	2		
		Q7	/	6		
		Q7-4C	/	4		
		CM-25	/	1		
		6140	/	1		

		CM25-03B	/	6		
46	仪表车床	/	8	2	+9 备用，设备更新换代，型号根据实际情况统计	机加工
		C0630	/	2		
		C618K-2	/	1		
		CB7620	/	2		
		CJO470	/	3		
		CJO645	/	4		
		HG28	/	2		
		CJO645	/	1		
47	磁力排屑设备	/	25	25	与环评一致	机加工
48	数控弯管设备	/	3	0	设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		NC-44TSQ	/	1		
		GM38B	/	1		
		SB-39X4A-2S	/	1		
49	数控管端成型设备	/	3	0	剩余 1 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		SG60NC	/	1		
		TM60X2H2S	/	1		
50	数控封口设备	/	2	0	设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		FK-40	/	1		
		KT32	/	1		
51	液压拉床	/	3	0	设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		L200	/	1		
		TH-3×600	/	1		
		Y28-250T	/	1		
52	滚齿机	/	1		+6 备用，根据产品的滚齿加工要求采用相应的设备加工，设备内的模具均不相同	
		YM3608	/	1		
		YM3608A	/	5		
		Z28-80	/	1		
53	传动杆滚花筛选机	/	/	1	+1，不加工零件，只做质检分选，滚齿机加工完之后，用这台机器全检挑出不良品	检验
54	数控铣齿机	/	1	1	与环评一致	机加工
55	新风系统	/	1	1	与环评一致	/
56	自动攻丝机	GT2-223	5	0	设备更新换代，型号根据实际情况统计	装配
		S4012A	/	3		
		SWJ-6B	/	1		
		S4012A	/	1		
57	自动回丝机	/	2	0	待建	/

58	自动螺牙检测设备	/	2	0	待建	/
59	自动倒角设备	/	2	0	+4 备用，不同产品的倒角角度不同，需采用不同的设备加工	装配
		ST1225-SZ-X	/	1		
		ST1225-Z	/	3		
		FHC-83SA	/	1		
		FHC-82SA	/	1		
60	自动螺丝机	/	5	0	剩余 2 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	装配
		RKD-S6441	/	2		
		改装	/	1		
61	辊边封盖机	BSFG-650	2	1	剩余 1 台待建	
62	多工位压铆设备	SQK-BBJ-8GW	5	0	剩余 3 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	
		BLMMYJ-2021	/	1		
		THW-12-25	/	1		
63	自动收料机	/	5	0	待建	/
64	自动涂油设备	/	2	0	待建	/
65	AI 视觉检测设备	/	5	1	剩余 4 台待建	/
66	振动研磨机-磨料	250L-450L	5	0	规格补充完善	清洗&表面处理
		300L	/	1		
		450L	/	3		
		300L	/	1		
67	水涡流研磨机	/	2	0	设备更新换代，设备名称和型号根据实际情况统计	清洗&表面处理
	涡流光饰机	LDW120A	/	1		
		LDW230C	/	1		
68	磁力抛光机	/	2	0	待建	/
69	抛丸机	JN Q10-12	6	0	剩余 4 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	抛丸
	履带式抛丸机	JNQ3210-2A	/	1		
		QPL100	/	1		
70	喷砂机（打磨机）	/	2	0	待建	清洗&表面处理
71	自动清洗线	BNXT-GW-03	5	0	待建	清洗&表面处理
72	超声波清洗机	/	1	/	设备更新换代，型号根据实际情况统计，尺寸、规格不发生变化，不增加清洗量	清洗
		BNXT-GW-03	/	1		
73	烘箱	800*B00*1300	/	1	+2，清洗后的工件需烘干，环评工艺	烘干
		24KW/800*800*13	/	1		

		00			描述中有提及该工段，未在设备一览表中体现，本次验收进行补充	
74	碳氢清洗线	/	1	/	待建	清洗&表面处理
75	喷涂流水线	/	1	/	待建	调漆、喷漆、流平、烘干
76	废气处理设备	定制	3	0	待建	粉尘、有机废气等处理装置
77	高频淬火设备	卧式双工位	5	3	剩余 2 台待建	热处理
78	回火炉	/	1	0	待建	热处理
79	网带式钎焊炉	RCWE12-13	3	2	剩余 1 台待建，配套 1 台全自动涂焊料机对产品进行上焊料	钎焊
80	多功能真空箱式炉	/	1	0	待建	热处理
81	多轴焊接机械臂	TM-1400+350GS4	15	0	剩余 6 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	焊接
		TM-1400+350GS6	/	2		
		WSM-350	/	1		
		YD-350GS6HPE	/	1		
		YM-350GS5HGE	/	3		
		JW-50KVA	/	1		
		/	/	1		
82	TIG 焊机	NBC-350	10	0	剩余 7 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	焊接
		YE315TX3H	/	1		
		MPHP-315	/	2		
83	氩弧焊机	YC-315TX	25	/	剩余 7 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	焊接
		WP-300	/	3		
		WSE350	/	1		
		XD350S	/	2		
		YC-315TX	/	8		
		NBC-160	/	1		
		NBC-350	/	1		
		OTC XD-350S	/	1		
		XD350 S	/	1		
84	数控电阻点焊机	DN25~80	15	0	剩余 2 台待建，设备更新换代，型号	焊接
		/	/	1		

		DTN-25	/	3	根据实际情况统计	
		DTN40-25	/	1		
		LN-SW15	/	1		
		ZD-FT2 单枪	/	1		
		ZD-FT 单枪	/	1		
		(空白)	/	1		
		二工位	/	1		
		SZ-1800	/	1		
		SUP1000	/	1		
		JW-120KVA	/	1		
85	中频逆变点焊机	160kW	10	0	剩余 9 台待建，设备更新换代，型号根据实际情况统计	焊接
		DNJ3-40	/	1		
86	储能焊机	10000J	5	1	剩余 4 台待建	焊接
87	焊机	2kW	10	0	待建	焊接
88	氩边电阻焊机	JW-120KVA	1	0	设备更新换代，型号根据实际情况统计	焊接
		FBN-160KW	/	1		
89	直缝焊机	/	2	0	待建	焊接
90	自动丝网筒焊接专机	/	2	0	待建	焊接
91	电焊烟尘外排系统	/	20	16	剩余 4 台待建，16 台电焊烟尘外排系统配套 5 台焊烟净化器	焊接
92	三坐标测量机	GLOBAL-SEGreen	3	1	剩余 2 台待建	检测
93	全谱直读火花光谱仪	OE750	3	3	与环评一致	检测
94	齿轮测量中心	3903A	2	2	与环评一致	检测
95	天远三维扫描仪	OKIO-5M-400-100	2	2	与环评一致	检测
96	线轮廓仪	CV-2100M4	1	1	与环评一致	检测
97	投影检测设备	mvpX300m-3D	3	3	与环评一致	检测
98	硬度计	HXD-1000TM	5	5	与环评一致	检测
99	盐雾测试中心	YWX/Q-150B	1	1	与环评一致	检测
100	湿热测试中心	SW/GDJS-50A	1	1	与环评一致	检测
101	万用试验机	YHS229WJ	2	2	与环评一致	检测

102	圆盘旋转式 螺纹通止规 检测机	/	/	2	+2, 用于螺纹检测, 不增加污染物种类 和排放量	检测
103	缠绕包装机	TP1650-P	/	1	+2, 产品打包使用, 不增加污染物种类 和排放量	包装
	托盘缠绕包 装机	TP1650F	/	1		
104	激光打标机	LN-FM200	/	1	+2, 部分产品需使 用激光打标机进行 标记, 不增加污染 物种类和排放量	打标
		LN-FM50SC	/	1		

注：本项目新增的机加工设备根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》三十一、通用设备制造业 34，仅分割、焊接、组装的无需编制环评报告表。

小结：①本项目部分验收，冷却水塔、手摇磨床、磁力抛光机、自动收料机、自动涂油设备、回火炉、碳氢清洗线、喷涂流水线、废气处理设备、储能焊机、焊机待建，空气压缩机、升降平台、线材校平断料机、平面磨床、无心磨床、端面磨床、内圆磨床、数控线切割、电火花放电加工机、钣金卷圆设备、数控管端成型设备、自动螺丝机、辊边封盖机、多工位压铆设备、AI视觉检测设备、抛丸机、全自动涂焊料机、网带式钎焊炉、多轴焊接机械臂、TIG焊机、氩弧焊机、数控电阻点焊机、中频逆变点焊机、电焊烟尘外排系统、三坐标测量机部分建成，设备型号更新换代，根据实际情况统计，不属于重大变动；②增加1台剪板机、1台外圆磨床、4台台钻、2台攻丝机、9台仪表车床备用；③数控锯床设备型号更新换代，根据实际情况统计，增加4台圆锯机和4台切管机作为数控锯床更新换代设备，剩余2台圆锯机和1台切管机备用；④气动钻床作为摇臂钻床的更新换代设备，型号根据实际情况统计；⑤增加59台精密冲床，共计109台，其中6台作为液压机更新换代设备，均为冲压加工，不同产品使用不同型号的设备加工使用，不增加产能，不属于重大变动；⑥增加24台数控车床，其中21台作为数控机床、数控铣床更新换代设备，3台备用，不增加产能，不属于重大变动；⑦增加6台滚齿机备用，根据产品的滚齿加工要求采用相应的设备加工，设备内的模具均不相同，不增加产能，不属于重大变动；⑧增加1台传动杆滚花筛选机，不加工零件，只做质检分选，滚齿机加工完之后，用这台机器全检挑出不良品，不合格品返修，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑨增加4台自动倒角设备，不同产品的倒角角度不同，需采用不同的设备加工，不增加产能，不属于重大变动；⑩增加2台烘箱，清洗后的工件需烘干，环评工艺描述中有提及该工段，未在设备一览表中体现，本次验收进行补充，不属于重大变动；⑪网带式钎焊炉配套1台全自动涂焊料机，部分产品

使用此设备上焊料后进入钎焊炉加工，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；
 (12)增加2台圆盘旋转式螺纹通止规检测机，用于螺纹检测，不增加污染物种类和排放量；
 (13)增加2台包装机，产品打包使用，不增加污染物种类和排放量；(14)增加2台激光打标机，部分产品需使用激光打标机进行标记，不增加污染物种类和排放量。

本项目主要原辅材料消耗表见 2-6。

表 2-6 本次验收项目原辅材料消耗表

序号	物料名称	主要组分	规格	年耗量		变动情况
				环评	实际	
1	镀铝板	不锈钢、Al	捆装	270t	216t	本项目部分验收，原辅料用量根据实际情况统计
2	冷轧钢板	Fe、C、Mn	捆装	630t	504t	
3	热轧钢板	Fe、C、Mn	捆装	54t	43.2t	
4	不锈钢板	304 不锈钢	捆装	225t	180t	
5	管件	304 不锈钢	捆装	135t	108t	
6	电镀锌板	Zn、Fe	捆装	37t	29.6t	
7	铝板	Al	捆装	38.7t	30.96t	
8	不锈钢丝网	Fe	捆装	18t	14.4t	
9	圆钢	Fe、C、Mn	捆装	130t	104t	
10	圈铜片	Cu	盒装	0.28t	0.224t	
11	模料	Fe	0.5kg/个	54t	43.2t	
12	磨料	硅酸盐（陶瓷石子）	25kg/包	2t	1.6t	
13	钢丸	Fe	25kg/包	8t	2.7t	
14	轴承	Fe（不锈钢）	20 个/卷	180 万套	144 万套	
15	螺丝	Fe	1000 个/包	495 万个	396 万个	
16	橡塑配件	/	1000 个/包	18 万套	14.4 万套	
17	电子配件	/	盒装	18 万套	14.4 万套	
18	包材	/	盒装	600 万套	480 万套	
19	五金件	/	1000 个/包	585 万个	468 万个	
20	磨削液	防锈剂 4-8%，其他添加剂 5-10%单乙醇胺 10-15%EOPO 聚合物 5-10%去离子水 55-65%（不含 N、P）	200kg/桶	2.5t	2t	

21	切削液	防锈剂 15-20%其他添加剂 5-10%三乙醇胺 1-3%，去离子水 60-70%（不含 N、P）	200kg/桶	8.8t	8t	
22	润滑油	矿物油	50kg/桶	0.2t	0.16t	
23	防锈油	矿物油 75-85%，磺酸钡 9-15%，其他添加剂 5-8%	35kg/桶	0.45t	0.1t	
24	液压油	精炼矿物油	200kg/桶	0.4t	0.2t	
25	超声波清洗剂	有机酸表面活性剂、无机盐、水（不含氮磷）	25kg/桶	0.45t	0.2t	
26	无铅、锡焊条	铁>90%，锰 1-2%硅 1%，铜<1%	15kg/卷	4t	2.5t	
27	钎料	铜基硬钎料（不含五类重金属）	0.5kg/支	0.5t	0.35t	
28	液氨	NH3	800L/罐	5t	3.5t	
29	溶剂型底漆（甲组分）	环氧树脂 10-15%，腰果壳油 3-5%石油树脂 3-5%，二甲苯 1-2.5%活性稀释剂 1-2.5%，正丁醇 3-4%，云母氧化铁 5-20%，滑石粉 45-60%	25kg/桶	1.7	0	喷漆工段待建
30	溶剂型底漆（乙组分）	腰果胺改性树脂 85-95%，二甲苯 1-2%，正丁醇 3-5%	20kg/桶	0.3	0	
31	聚氨酯面漆（甲组分）	二甲苯<30%醋酸丁酯<10%，乙苯<5%，石脑油<5%丙烯酸树脂：余量	25kg/桶	0.92	0	
32	聚氨酯面漆（乙组分）	聚六亚甲基二异氰酸酯 80-95%醋酸丁酯<10%石脑油<10%	20kg/桶	0.08	0	
33	高温漆（单组分）	有机硅丙烯酸树脂 55%，二甲苯 10-22%乙苯<10%，颜填料 10%，正丁醇<2.9%，石脑油<3%	28kg/桶	4t	0	

34	洗枪溶剂	醋酸丁酯	20kg/桶	0.4t	0	
35	洗净油（碳氢清洗剂）	基础油：CKC70H	200kg/桶	1t	0	碳氢清洗工段待建
36	脱脂剂	KOH 15%，葡萄糖酸钠 8%，表面活性剂 15%分散剂 10%（不含 N、P）	25kg/桶	1t	0.8t	本项目部分验收，根据实际情况统计
37	封闭剂	防锈添加剂 40% 碳酸钠 5% 螯合剂 15%，水余（不含 N、P）	25kg/桶	1t	0.2t	
38	氩气	Ar	40L/瓶	0.45t	0.36t	
39	天然气	甲烷	/	10 万 m ³	0	喷漆工段待建，天然气烘干工段待建

小结：本项目部分建成，喷漆、碳氢清洗工段待建，因此相应原辅料均无需使用，其余原辅料根据企业实际情况统计。

水平衡图

环评水平衡图见图 2-1。

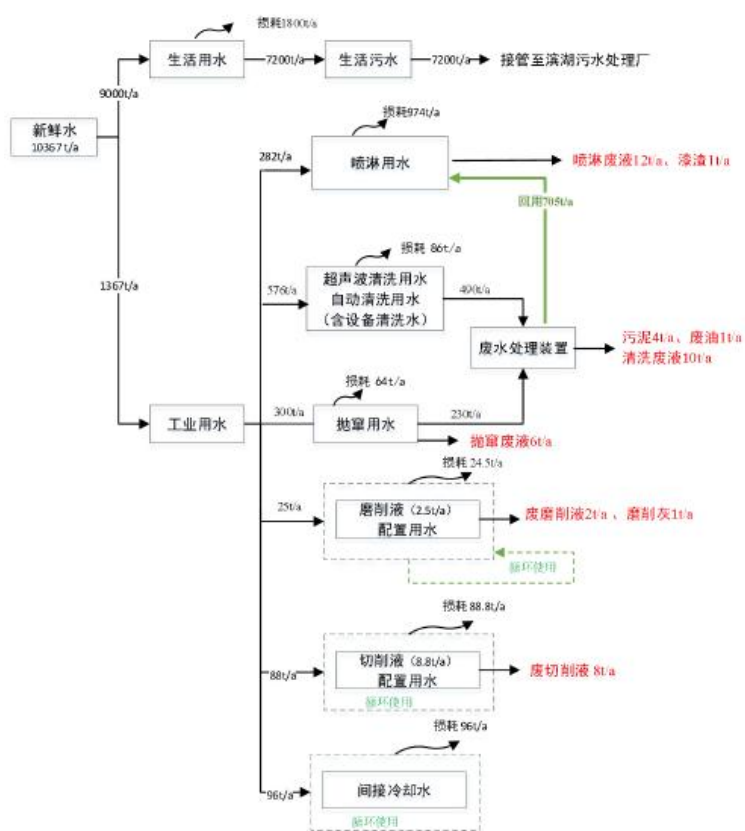


图 2-1 环评水平衡图 (t/a)

实际水平衡图见图 2-2。

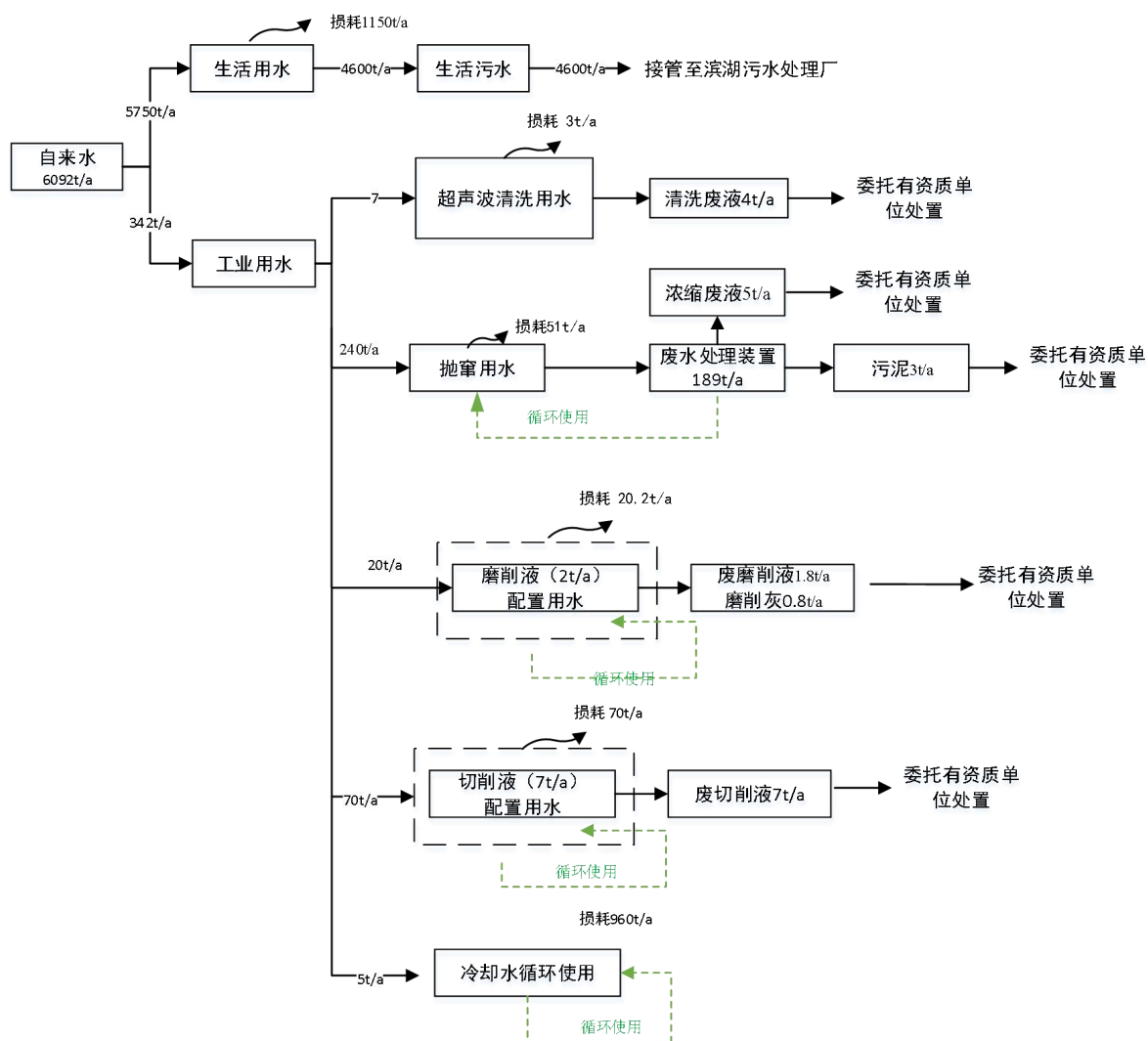


图 2-2 实际水平衡图 (t/a)

小结：本项目部分验收，用水量根据企业实际情况统计，喷漆工段待建，则不产生喷淋废水，企业实际生产过程中的抛审废水经污水处理设备处理后可回用于抛审工段，根据环评描述，处理后的水可满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）表 1 洗涤用水标准，且根据环评公用及辅助工程一览表中描述抛审废水经厂内废水处理设施处理后循环使用不外排，因此回用于抛审工段可行，超声波清洗废水直接作为危废处置，不进入污水处理设备中处理，本项目生产废水不外排，不增加污染物产生量和排放量，不属于重大变动。

本次验收项目产品为新能源汽车动力总成托架及精冲零部件，经现场勘查，本项目实际建成生产工艺与环评相比发生变化，具体如下：

1、新能源汽车动力总成托架及精冲零部件（A/B 零部件）工艺流程图

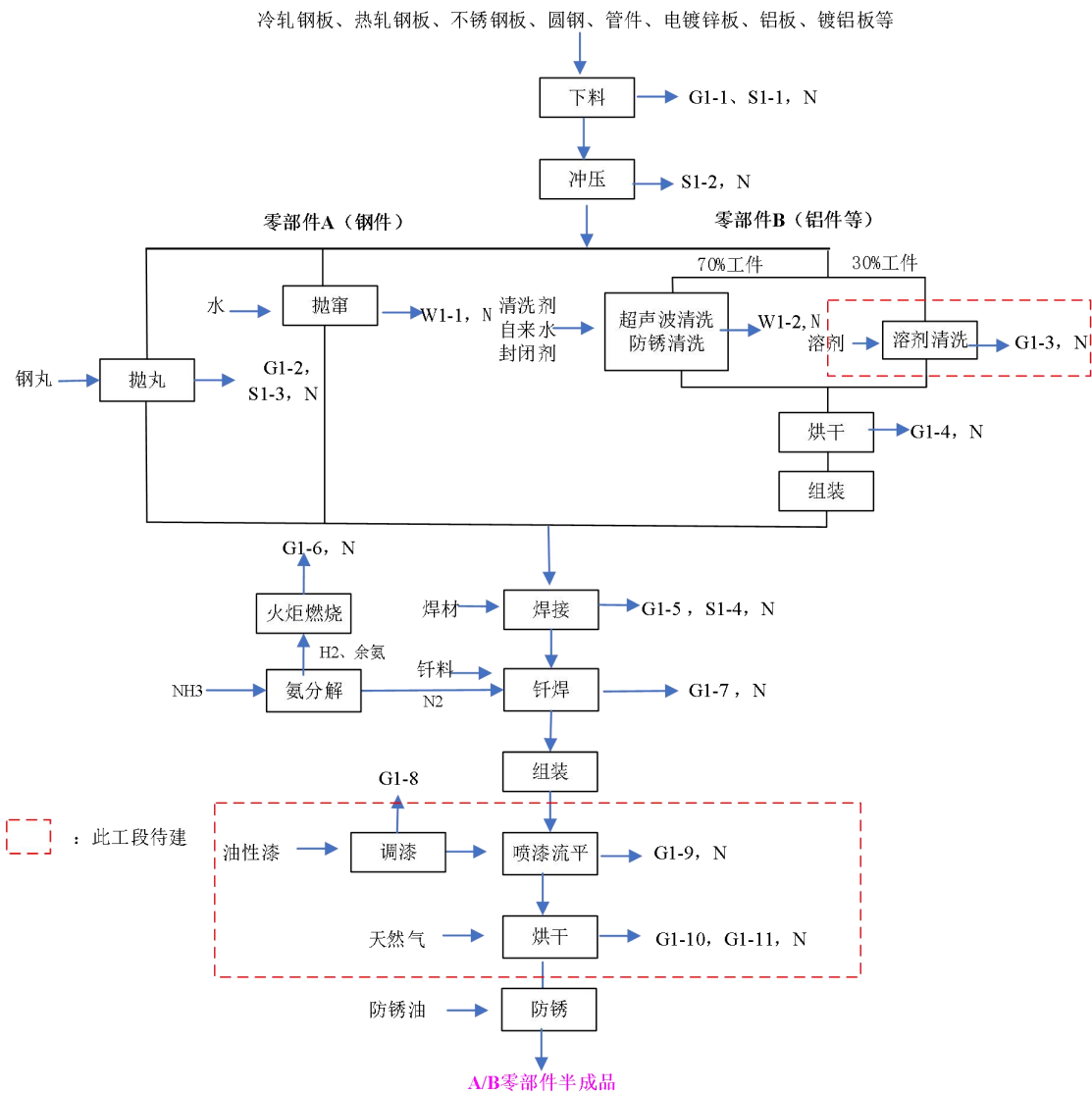


图 2-3 A/B 零部件生产工艺流程图

生产工艺流程简述

溶剂清洗、调漆、喷漆、流平、烘干工段待建

下料：通过送料设备将物料送至激光下料机、切割机、落料机、断料机等设备进行下料，得到符合设计要求的规格尺寸。

产污环节：有切割粉尘（G1-1）、金属边角料（S1-1）和机械噪声（N）产生。

冲压：利用冲床、压机、压力机、液压机等冲压设备对下料后的物料进行冲压，

得到符合设计要求的规格尺寸。

产污环节：此工序有金属边角料（S1-2）和机械噪声（N）产生。

零部件 A（不锈钢工件，不含铝）冲压后进行预处理（抛窜和抛丸）：

抛窜：将冲压好的零部件 A 工件放入窜桶中，添加适量水进行抛窜作业，以去除工件表面残留的细屑、氧化层和灰尘等杂质。

产污环节：此工序有抛窜废水（W1-1）和机械噪声（N）产生。

抛丸*：抛窜后的零部件 A 自然风干后，利用抛丸机进行抛丸，去除铁质工件表面的氧化层，提高表面硬度。抛丸使用小钢丸，钢丸循环使用，定期更换。

产污环节：此工序有抛丸粉尘（G1-2）、废钢丸（S1-3）和机械噪声（N）产生。

***注：**本项目仅部分不锈钢工件进行抛丸加工，含铝工件不进行抛丸。

零部件 B 冲压后进行以下工序（清洗、烘干、组装）：

超声波清洗：大部分零部件 B 工件冲压后用超声波清洗机对工件进行脱脂清洗。超声波清洗时使用自来水及水基清洗剂（不含 N、P）的混合清洗液，清洗过程中采用电加热方式来维持温度（清洗温度为 $50^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ），清洗时间约 3~5 分钟。清洗液经设备自带的循环系统过滤后循环使用，定期添加，30 天左右彻底更换一次清洗槽。

防锈清洗：零部件 B 之后进行防锈清洗（添加封闭剂浸泡 1 分钟）。

产污环节：以上清洗工段有清洗废水（W1-2）和机械噪声（N）产生。

烘干：清洗后的工件用烘干炉烘干（温度 $120\text{--}140^{\circ}\text{C}$ ，烘干时间约为 10 分钟）。

产污环节：此工段有烘干废气（G1-4）和机械噪声（N）产生。

组装：将超声波清洗后的零部件 B 工件进行人工组装。

抛丸后的零部件 A 或组装后的零部件 B 进行以下相同工段加工：

焊接（熔焊）：工件运至焊接区进行焊接，厂内焊接包括气保焊、点焊、氩弧焊等，需要使用到实芯焊材。

产污环节：焊接时会产生少量焊接烟尘（G1-5）、焊渣（S1-4）和机械噪声（N）。

钎焊/氨分解

钎焊原理：工件以搭接形式装配在一起，把钎料放在接头间隙附近或接头间隙之间。当工件与钎料被加热到稍高于钎料熔点温度后，钎料熔化（工件未熔化），并借助毛细作用被吸入和充满固态工件间隙之间，液态钎料与工件金属相互扩散溶解，冷凝后即形成钎焊接头。

注：钎焊时需使用氮气作为保护气防止工件氧化（氮气由厂内氨气分解炉制得）。

氨分解：液氨通入氨气分解炉，在 900℃ 高温及催化剂下几乎全部分解为 H_2 和 N_2 （分解反应式： $2NH_3=3H_2+N_2$ ），通过管道通入淬火炉炉膛（电加热，炉膛温度约 900℃）； N_2 作为保护气， H_2 通过炉膛上空的放空管点燃后排出（ H_2 燃烧产生水汽）。 NH_3 分解炉（分解率>99.7%）少量未分解的 NH_3 进入淬火炉，经淬火炉口火炬燃烧（燃烧效率>80%，燃烧产物为 NO_x 和 H_2O ），未燃烧的 NH_3 及燃烧产生的 NO_x 无组织排放。

注：火炬运行参数（出口线速度<0.2 马赫数，噪声<85 分贝，燃烧温度 850℃-1000℃，火炬采用双阻火技术，能够保证燃烧在任何情况下都不回火，从而保证点火放散。同时，燃烧器封闭内燃式设计，没有火焰外露，黑烟为 0，使用安全可靠）

产污环节：产生氨分解燃烧废气（G1-6）、钎焊烟尘（G1-7）和机械噪声（N）。

组装：焊接后的工件进行人工组装。

防锈：对烘干后的工件涂抹防锈油起到润滑、防锈作用，少量防锈油随成品一并带走，不定期添加，不更换。

小结：A/B 零部件生产工艺流程中溶剂清洗、调漆、喷漆流平、烘干工段待建，抛甾和抛丸根据客户需求进行加工，不同时加工，本次验收进行修正，其余均与环评一致。

2、C 零部件生产工艺流程图

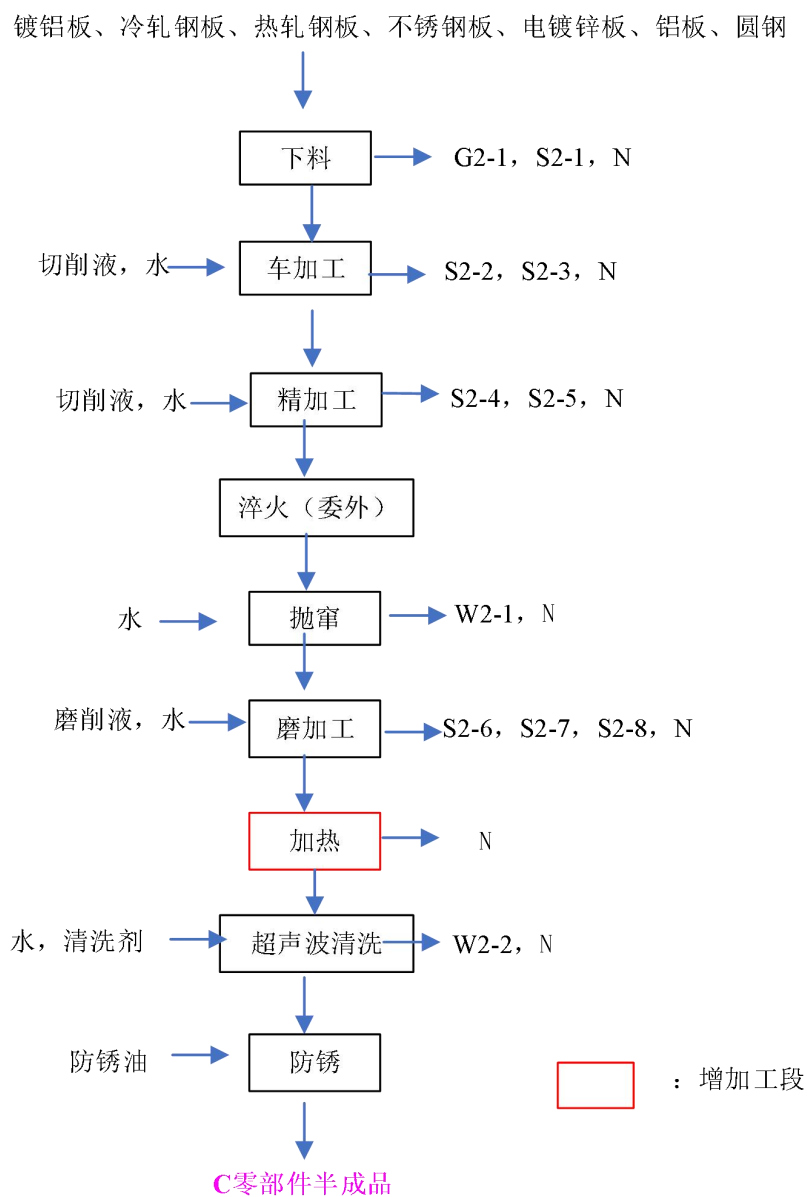


图 2-7 C 零部件生产工艺流程图

(注: G_n 废气污染物; W_n 废水污染物; S_n 固体废弃物; 噪声 N)

生产工艺流程简述

下料: 通过送料设备将物料送至切割机、落料机、断料机等开料设备进行下料, 得到符合设计要求的长度。

产污环节: 此工序有切割粉尘 (G2-1)、金属边角料 (S2-1) 和机械噪声 (N) 产生。

车加工：利用各类车床对开好料的物料进行车加工，车加工过程中使用切削液（与水 1:10 稀释），切削液循环使用，定期更换。

产污环节：此工序有金属边角料（S2-2）、废切削液（S2-3）和机械噪声（N）产生。

精加工：利用钻床、攻丝机、铣床等设备对车加工后的工件进行精加工，精加工过程使用切削液（与水 1:10 稀释），切削液循环使用，定期更换。

产污环节：此工序有金属边角料（S2-4）、废切削液（S2-5）产生。

淬火（委外）：精加工后的工件委外进行淬火处理。

抛甯：完成淬火处理的工件返厂进行后续加工。将工件放入甯桶中进行抛甯作业，以去除工件表面残留的细屑和灰尘等。

产污环节：此工序有抛甯废水（W2-1）和机械噪声（N）产生。

磨加工：工件按照设计要求使用各类磨床进行磨加工，使工件尺寸达到所需的精度要求。该工序使用磨削液（与水 1:10 稀释），磨削液循环使用，定期更换。

产污环节：此工序有废砂轮（S2-6）、磨削污泥（S2-7）及废磨削液（S2-8）和机械噪声（N）产生。

加热（本次验收补充工段）：磨加工后的部分产品需放入高频淬火设备进行加热，设备采用电能，加热温度为 800℃左右，提高工件表面硬度、耐磨性。

产污环节：此工序有机械噪声（N）产生。

超声波清洗：部分工件机加工后需要利用超声波清洗机对工件进行清洗，超声波清洗时使用水及清洗剂的混合清洗液。

产污环节：此工序有清洗废水（W2-2）产生和机械噪声（N）产生。

防锈：清洗后的工件自然晾干并涂抹防锈油起到润滑、防锈作用，少量防锈油随成品一并带走，不定期添加，不更换。

小结：C 零部件生产工艺流程增加加热工段，高频淬火设备环评设备一览表中有提及，但未在工艺描述中体现，本次验收进行补充完善，不属于重大变动。

3、D 零部件生产工艺流程图

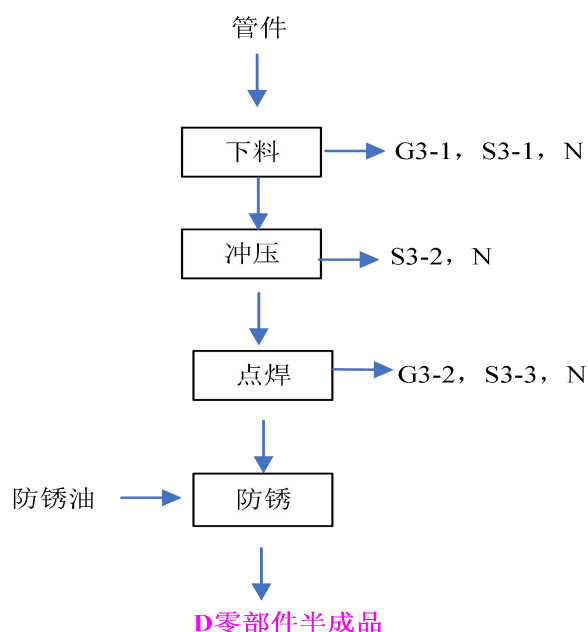


图 2-8 D 零部件生产工艺流程图

(注：G_n 废气污染物；W_n 废水污染物；S_n 固体废弃物；噪声 N)

工艺流程简述：

下料：通过送料设备将物料送至切割机、落料机、断料机等开料设备进行下料，得到符合设计要求的长度。

产污环节：此工序有切割粉尘（G3-1）、金属边角料（S3-1）和机械噪声（N）产生。

冲压：利用冲床、压机、压力机、液压机等冲压设备对开料后的物料进行冲压，得到符合设计要求的形状。

产污环节：此工序有金属边角料（S3-2）和机械噪声（N）产生。

点焊：利用点焊机对冲压后的工件进行点焊。

产污环节：此工序有焊接烟尘（G3-2）、焊渣（S3-3）和机械噪声（N）产生。

防锈：对点焊后的工件涂抹防锈油起到防锈作用。

4、总生产工艺流程图

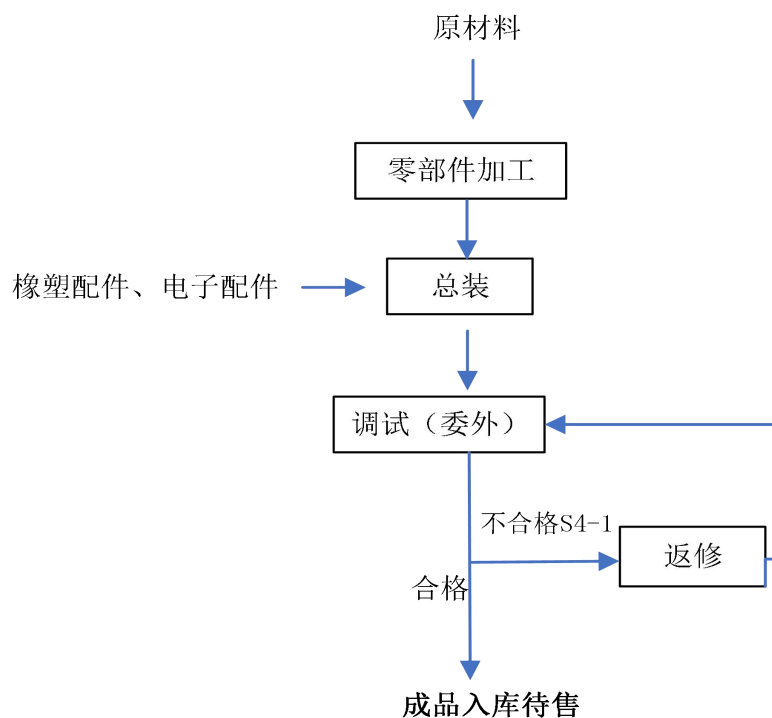


图 2-9 总生产工艺流程图

(注：G_n 废气污染物；S_n 固体废弃物；噪声 N)

工艺流程简述：

将外购的原材料在厂内各车间进行加工，具体加工过程见以上详述。加工好的各类零部件与外购的塑胶配件及电子配件进行总装，即为成品。总装好的成品运至外部单位进行调试，调试不合格的返厂进行返修，合格的直接入库待售，部分产品需使用激光打标机进行标记，此工序有不合格品（S4-1）产生。

小结： D 零部件、总生产工艺流程与环评一致。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

施工期

废气：对施工现场实行合理化管理，砂石料统一堆放，水泥应设专门库房堆放，减少搬运环节，搬运时做到轻举轻放，防止包装袋破裂；开挖时，对作业面和土堆适当喷水，使其保持一定湿度。开挖的泥土和建筑垃圾及时运走，运输车辆应完好，不装载过满，采取遮盖、密闭措施，减少沿途抛洒，及时清扫散落在地面上的泥土和建筑材料，冲洗轮胎，定时洒水压尘，使用商品混凝土，混凝土搅拌设置在棚内，搅拌时有喷雾降尘措施；施工现场设围栏，缩小施工扬尘扩散范围；风速过大时，应停止施工作业，并对堆存的砂粉等建筑材料采取遮盖措施；

噪声：加强施工管理，合理安排施工作业时间，严格按照施工噪声管理的有关规定执行，严禁夜间进行高噪声施工作业，采用低噪声的施工工具和施工方法，如以液压代替气压。施工机械放置于对周围敏感点造成影响最小的地点，在高噪声设备周围设置掩蔽物。混凝土需要连续浇筑作业前，做好各项准备工作，将搅拌机运行时间压到最低限度。加强对施工运输车辆的管理，压缩工区汽车数量和行车密度，控制汽车鸣笛。根据《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）确定合理场界。

固体废弃物：减少建筑材料在运输、装卸、施工过程中的跑、冒、滴、漏，建筑垃圾应在指定的堆放点存放，并及时送城市垃圾填埋场。对钢材、金属、砌块、混凝土、未加工木材、瓦楞板纸和沥青等可再生材料进行现场分类和收集。施工现场及时清理，建筑垃圾及时清运、加以利用。施工人员居住区的生活垃圾实行袋装化，每天由清洁员清理，集中送至指定堆放点，由环卫所定期将之送往较近的垃圾场进行合理处理。

废水：加强施工期管理，施工现场建造沉淀池、隔油池等污水临时处理设施，对含油量高的施工机械冲洗水或悬浮物含量高的其他施工废水需经处理后方可排放；水泥、黄沙、石灰类的建筑材料需集中堆放，并采取一定防雨措施，及时清扫施工过程中抛洒的上述建筑材料，以免这些物质随雨水冲刷污染附近水体。施工期生活污水经市政污水管网进入常州市武进区滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。

生态环境：施工区围墙内四周设置排水沟，对建设区内除建筑物及硬化路面以外的土地表面进行绿化；地表熟土层剥离集中堆放，工程结束后回置于施工场地。临时堆土四周用袋装沙建临时挡土墙；临时堆土用土工布（塑料布）表面覆盖；结合施工

场区四周围栏建临时挡土墙；修建砖砌临时排水沟；在排水沟的出口修建沉沙池。

运营期

1、废水

1.1 生活废水

本项目生活污水经污水总排口接入市政污水管网排入滨湖污水处理厂处理，处理尾水达标排放武宜运河。

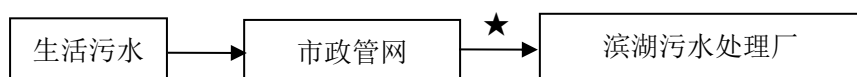


图3-1污水接管及监测点位图

1.2 生产废水

本项目冷却水循环使用不外排，抛甯产生的生产废水经污水处理设备处理后回用，定期更换作为危废处置。

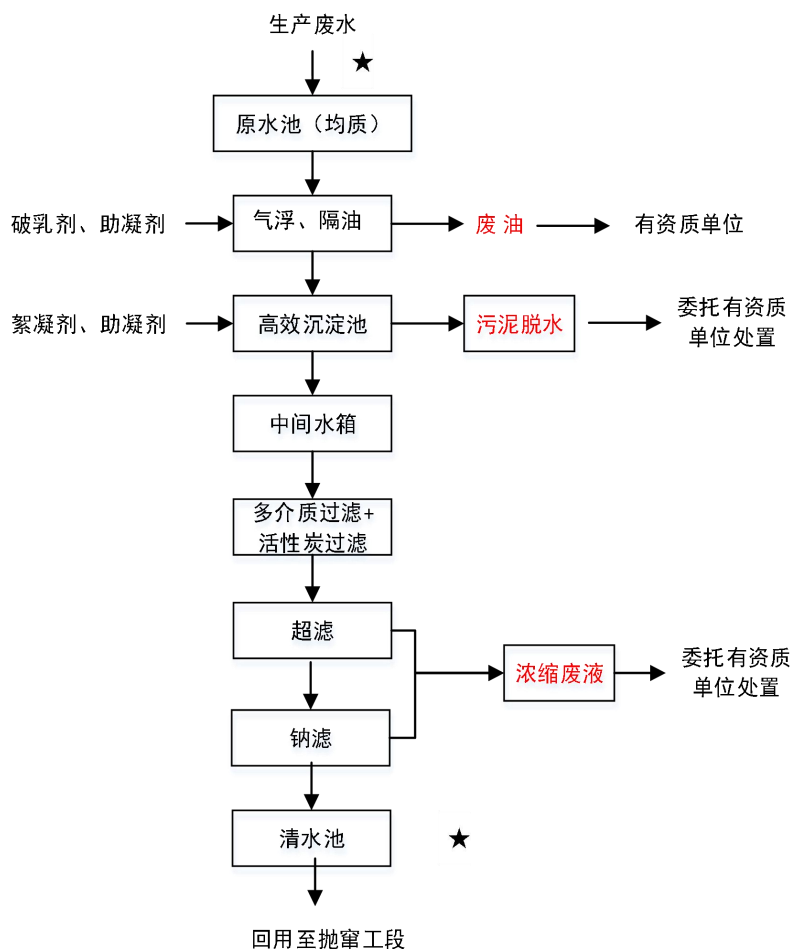


图3-2 清洗废水监测点位图

本项目污水设施包含废水收集池、气浮隔油池、混凝沉淀池、污泥压滤机、多介

质过滤器、活性炭过滤、超滤、纳滤等装置。

本项目工业废水主要来源为：抛甯废水，废水经气浮、隔油+絮凝沉淀+多介质过滤+活性炭过滤+超滤+纳滤处理后，水质达到《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）标准后回用于喷淋塔补充用水。

主要原理：

高效沉淀池：均质后的污水进入沉淀池，加入絮凝剂（PAC、PAM）；下面的沉淀物定期排入污泥干化池。沉淀池是应用沉淀作用去除水中悬浮物的一种构筑物。

本项目高效沉淀池是根据平流式沉淀原理，在池内增加许多斜管后，加大水池过水断面的湿周，同时减小水力半径，为此在同样的水平流速时，可以大大降低雷诺数 Re ，从而减少水的紊动，促进沉淀。另外，在泥渣悬浮层上方安装 60° 的斜管组件，使原水中的悬浮物、固化物或经投加混凝后形成絮体矾花，在斜管底侧表面积聚成薄泥层，依靠重力作用滑回泥渣悬浮层，继而沉入集泥斗，由排泥管排入污泥池另行处理，上清液逐渐上升至集水管排出。

多介质过滤器与活性炭过滤器：

多介质过滤器：采用石英砂作为滤料，能够有效地去除原水中的胶体、悬浮物、铁锈，保证产水水质满足后续处理装置的进水水质要求。

特性：

*能够有效地去除原水中的胶体、悬浮物、铁锈；

*具有独特的均匀布水方式，能够阻留滤料均衡滤层阻力防止偏流，使过滤器达到最好效果；

*填料选用优质滤料，滤料不均匀系数均为 2-3 以保证良好的过滤效果，且不会出现反洗乱层现象；

*选用较低的运行流速，以适应将来水质变坏的可能性。

活性炭：具有极强的吸附过滤性能，对水中的余氯、异色、异味、有机物、微生物等具有很强的吸附作用。由于纳滤膜对余氯、有机物十分敏感，所以必须配置活性炭吸附余氯、有机物，使出水余氯 $\leq 0.1\text{mg/L}$ ， $\text{SDI} \leq 4$ ，满足纳滤膜的给水要求。

特性：

*能够有效地去除原水中的余氯、异色、异味、有机物、微生物；

*具有独特的均匀布水方式，能够阻留滤料均衡滤层阻力防止偏流，使过滤器达到

最好效果；

*填料选用优质滤料，滤料不均匀系数均为 2-3 以保证良好的过滤效果，且不会出现反洗乱层现象；选用较低的运行流速，以适应将来水质变坏的可能性。

超滤、纳滤系统

超滤系统：主要用于去除水中悬浮物、胶体、有机物、细菌及病毒。超滤膜过滤精度远高于传统过滤，可全部去除大于 0.1um 的胶体和颗粒物；对大分子有机物有较好的去除效果；受原水水质波动影响小，出水水质稳定；运行压力低，节能效果显著。

本设备使用的纳滤膜是超低压卷式膜，当原水以一定的压力被送至纳滤膜时，水透过膜上的微小孔径，经收集后得到纯水，而水中的杂质如可溶性固体、有机物、胶体物质及细菌等则被纳滤膜截留，在截流液中浓缩并被去除。一级纳滤可去除原水中 97%以上的溶解性固体，99%以上的有机物及胶体，几乎 100%的细菌。

表 3-1 废水排放及治理措施对照表

环评及批复要求					实际建设				
污染源	主要污染因子	废水产生量 (t/a)	废水处理能力 (t/h)	处理设施及排放去向	污染源	主要污染因子	废水处理规模 (t/a)	废水处理能力 (t/h)	处理设施及排放去向
抛甯废水	pH、化学需氧量、LAS、SS、石油类	230	1	隔油+混凝沉淀+多介质过滤+超滤+纳滤后回用于喷淋工段	抛甯废水	pH、化学需氧量、LAS、SS、石油类	184	1	隔油+混凝沉淀+多介质过滤+超滤+纳滤后回用于抛甯工段
清洗废水		490			清洗废液		4	/	作为危废处置

小结：实际生产过程中，清洗工段使用频率较低，因此废水产生量少，根据企业提供数据，每次使用时添加水量 1 吨，每周补冲 60L，每个季度更换一次，则清洗废水产生量为 4t/a，直接作为危废处置。

2、废气

2.1 有组织废气

本项目抛丸工段产生的废气经管道收集后通过抛丸机自带的袋式除尘器处理后由 18m 高的排气筒 1#高空排放。

有组织废气走向及监测点位见图 3-3。



图例：⊙ 废气监测点位

图 3-3 废气处理流程图及监测点位

表 3-2 有组织废气排放及治理措施对照表

环评及批复要求					实际建设				
污染源名称	污染物名称	排气量 (m³/h)	治理措施	排放方式	污染源	污染物名称	排气量 (m³/h)	治理措施	排放方式
抛丸	颗粒物	6000	袋式除尘器	18m 排气筒 1#	抛丸	颗粒物	2000	袋式除尘器	18m 排气筒 1#
碳氢清洗	非甲烷总烃	3000	二级活性炭吸附处理装置	18m 排气筒 2#	待建				
涂装线 (调漆、喷漆、洗枪、流平、烘干等)、危废仓库	非甲烷总烃、TVOC、苯系物(二甲苯)、颗粒物	28000	气旋喷淋过滤+除雾器+二级活性炭吸附	18m 排气筒 3#					
天然气燃烧	颗粒物、NO _x 、SO ₂		低氮燃烧						

小结：本项目部分验收，碳氢清洗、涂装线（含天然气燃烧烘干）工段待建，本项目危废仓库不含有会产生 VOCs 的危险废物，则无需处理后有组织排放，抛丸风量根据抛丸机台数折算，环评设有 6 台抛丸机，本项目设有 2 台，因此风量 2000m³/h，即可满足捕集需求，不属于重大变动。

2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：切割工序产生的粉尘经移动式除尘器处理后在车间内无组织排放，焊接工序产生的烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放，氨分

解废气经火炬燃烧后无组织排放，未捕集到的抛丸废气在车间内无组织排放。

表 3-3 本项目无组织废气治理措施一览表

环评及批复要求				实际建设			
污染源名称	污染物名称	治理措施	排放方式	污染源	污染物名称	治理措施	排放方式
切割粉尘	颗粒物	袋式除尘器	无组织排放	切割粉尘	颗粒物	移动除尘器	与环评一致
焊接烟尘	颗粒物	焊烟净化装置	无组织排放	焊接烟尘	颗粒物	与环评一致	与环评一致
氨分解燃烧废气	N ₂ 、NO _x	火炬燃烧	无组织排放	氨分解燃烧废气	N ₂ 、NO _x	与环评一致	与环评一致
未捕集到的抛丸、碳氢清洗、涂装线（调漆、喷漆、洗枪、流平、烘干等）废气	非甲烷总烃、TVOC、苯系物（二甲苯）、颗粒物	加强车间通风	无组织排放	未捕集到的抛丸废气	颗粒物	与环评一致	与环评一致

小结：本项目为部分验收，碳氢清洗、涂装线工段待建，切割工段产生的废气经移动除尘器处理，此设备是一种用于就地除尘的便携式设备，该设备通过风机负压吸入含尘气体，综合运用重力、惯性碰撞及静电吸附等多效应实现过滤，除尘效率超 99.5%，不降低处理效率，不属于重大变动。

3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为剪板机、线材校平断料机、数控锯床、圆锯机、切管机、激光下料机、平面磨床、风机等运行及厂内其他公辅工程运行时产生的噪声。该公司通过采取隔声、减振等防治措施，使得厂界噪声达标，治理措施见表3-4。

表 3-4 项目主要噪声源及治理措施一览表

噪声源名称	所在位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
氨分解炉	生产车间	隔声、减振	与环评一致

制氮设备			
水处理设备			
剪板机			
线材校平断料机			
数控锯床			
圆锯机			
切管机			
激光下料机			
平面磨床			
无心磨床			
端面磨床			
外圆磨床			
内圆磨床			
摇臂钻床			
气动钻床			
台钻			
攻丝机			
自动攻丝机			
自动点孔设备			
数控线切割			
电火花放电加工机			
CNC 加工中心			
精冲机			
精密冲床			
液压机			
液压筒体成型设备			
钣金卷圆设备			
数控机床			
数控铣床			
仪表车床			
数控弯管设备			
数控管端成型设备			
数控封口设备			
液压拉床			
滚齿机			
传动杆滚花筛选机			

数控铣齿机			
新风系统			
自动攻丝机			
自动回丝机			
自动螺牙检测设备			
自动倒角设备			
自动螺丝机			
辊边封盖机			
多工位压铆设备			
自动收料机			
自动涂油设备			
AI 视觉检测设备			
振动研磨机-磨料			
涡流光饰机			
磁力抛光机			
履带式抛丸机			
超声波清洗机			
烘箱			
高频淬火设备			
网带式钎焊炉			
多轴焊接机械臂			
TIG 焊机			
氩弧焊机			
数控电阻点焊机			
中频逆变点焊机			
辊边电阻焊机			
电焊烟尘外排系统			
激光打标机			
风机			

4、固废

(1) 固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为一般固废、危险废物及生活垃圾，具体固体废物产生及处置情况见表 3-5：

表 3-5 本项目固废产生及处置情况

序号	产生环节	固废名称	属性	废物代码	有毒有害 物质名称	物理 性状	危险 特性	环评产 生量 (吨/年)	产废 周期	贮存方 式	利用处置 方式和去 向	实际 产生 量(吨/ 年)	利用 处置 方式和去 向
1	日常生活	生活垃圾	/	SW64 900-099-S64	-	固态	-	45	每天	桶装	环卫清运	30	环卫 清运
2	原料使用	一般废弃 包装物	一般 固废	SW17 900-099-S17	-	固态	-	5	每周	袋装	外售综合 利用单位	4	外售 综合 利用 单位
3	机加工	金属 边角料		SW17 900-001-S17	-	固态	-	100	每周	袋装		80	
4	磨加工	废砂轮		SW17 900-099-S17	-	固态	-	1.5	每周	袋装		1.2	
5	抛甯	抛甯残渣		SW59 900-099-S59	-	固态	-	6	每周	桶装		1	
6	抛丸	废钢丸		SW17 900-001-S17	-	固态	-	8	每周	桶装		2.7	
7	废气治理	集尘		SW59 900-099-S59	-	固态	-	1	每月	袋装		0.35	
8	焊接	焊渣			-	固态	-	0.15	每月	袋装		0.1	
9	检验	不合格品		SW17 900-001-S17	-	固态	-	2	每周	袋装	返修回用	1.8	返修 回用
10	员工操作	废含漆劳 保用品	危险 废物	HW49 900-041-49	矿物 油等	固态	T/In	0.1	每周	桶装	委托有资 质单位处 置	0	/
11	废气处理	废活性炭		HW49 900-039-49	活性 炭、有 机物	固态	T	9	每月	袋装		0	/
12	清洗	清洗废液		HW09 900-007-09	有机 物等	液态	T	10	每周	桶装		4	南通 天地 和环 保科 技有 限公 司
13	抛甯	抛甯废液		HW09 900-007-09	有机 物等	液态	T	6	每周	桶装		0	
	污水处理	浓缩废液		HW09 900-007-09	有机 物等	液态	T	/	每周	桶装		5	南通 天地 和环 保科 技有 限公 司
14	废气处理	喷淋废液		HW09 900-007-09	有机 物等	液态	T	12	每周	桶装		0	
15	维修废 水处理	废油		HW08 900-249-08	矿物 油	液态	T,I	1	每周	桶装		1	
16	车加工	废切削液		HW09 900-006-09	有机 物等	液态	T	8	每周	桶装		7	
17	磨加工	废磨削液		HW09 900-006-09	矿物 油等	液态	T	2	每周	桶装		1.8	有限公

18	磨加工	磨削灰	HW08 900-200-08	矿物 油等	半固 态	T,I	1	每周	桶装	0.8	司
19	喷枪 清洗	洗枪废液	HW06 900-402-06	醋酸 丁酯	液态	T,I,R	0.3	每周	桶装	0	/
20	废水 处理	污泥	HW17 336-064-17	有机 物等	半固 态	T/C	4	每周	桶装	3	江苏 宁连 环境 有限 公司
21	废水 处理	废滤料	HW49 900-041-49	有机 物等	固态	T/In	2	每周	桶装	1.5	南通 天地 和环 保科 技有 限公 司
22	原料 使用	废包装桶	HW49 900-041-49	有机 物等	固态	T/In	2	每月	桶装	1.5	
23	废气 处理	废催化剂	HW46 900-037-46	镍	固态	T,I	0.05	每月	袋装	0.04	
24	喷涂	漆渣	HW12 900-252-12	树脂、 颜料	固态	T,I	1.2	每周	桶装	0	/

小结：经对照，本项目部分建成，溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段待建，废含漆劳保用品、废活性炭、喷淋废液、洗枪废液、漆渣均暂未产生，本项目抛帘废液不产生，抛帘废水均进入污水处理设备中，污水处理过程中会产生浓缩废液，产生量为 5t/a，作为危废处置，清洗废液为超声波清洗过程中产生，固废产生量根据企业实际情况统计，固体废物处置方式不发生改变，不属于重大变动。

本项目新建一座 12m² 的危废仓库，考虑到进出口、过道等，有效存储面积按 80% 计算，则有效存储面积为 9.6m²。本项目废液采用吨桶堆放，其余固态危废采用包装桶存放。每平方空间内危废储存量约为 1t，一次性最多储存危废约 9.6 吨，能够满足企业危险废物的暂存需求。

本项目危险废物贮存场所（设施）基本情况见下表。

表 3-6 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	危废名称	年储存量 (t/a)	占地面积	贮存位置	面积 m ²	容积率	核算每 m ² 存放量 t	核算最大 储存量 t
1	清洗废液	1	1	危废仓库	12	0.8	1	9.6
2	浓缩废液	1.25	1.5					
3	废油	1	1					
4	废切削液	1.75	2					
5	废磨削液	0.9	1					
6	磨削灰	0.4	0.5					

7	污泥	0.75	0.8					
8	废滤料	0.75	0.8					
9	废包装桶	0.75	0.8					
10	废催化剂	0.04	0.1					
合计	/	8.59	9.5					

注：清洗废液、浓缩废液、废切削液每季度转移一次，剩余危废每半年转移一次。

(2) 固废仓库设置

本项目危废仓库位于包覆车间 2 东侧，占地面积 12 平方米，能够满足企业危险废物的暂存需求。

其建设与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）“贮存设施污染控制要求”相符性对照如下：

表 3-7 与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）

“贮存设施污染控制要求”相符性对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	对照情况
4 总体要求	4.1 产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。	已设置专用的危废仓库
	4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	已按要求分类存放
	4.4 贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体污染物的产生，防止其污染环境。	已经按照要求危废包装严实，本项目不存放会产生有机废气的危险废物
	4.5 危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	本项目危废未混装，分类收集
	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	已按要求在相应位置设置标志牌
	4.7 HJ1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。	已按照要求设置监控，并做好管理台账
6.1 一般规定	4.9 在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。	已按照要求入库的危险废物已进行预处理
	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	危废仓库已做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施
	6.1.2 贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不	危废仓库内部已做好分区，危废分区贮存

	相容的危险废物接触、混合。	
	6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板 and 墙体等采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库已设置环氧地坪防腐，地面无裂痕
	6.1.4 贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10 ⁻⁷ cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10 ⁻¹⁰ cm/s），或其他防渗性能等效的材料。	危废仓库已设置环氧地坪防腐
6.2 贮存库	6.2.1 贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。	危废仓库内不同贮存分区之间采用过道黄色标线进行隔离
	6.2.2 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。	本项目喷淋废液底部设置托盘，防止泄漏
	6.2.3 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB16297 要求。	本项目不贮存会产生废气危险废物
7 容器和包装物污染控制要求	7.2 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。	危险废物的容器和包装物满足防渗、防漏、防腐和强度等要求
	7.5 使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。	盛装液态、半固态危险废物的容器上方留有适当的空间
8.2 贮存设施运行环境管理要求	8.2.1 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。	危险废物已粘贴标签，并设有专人对标签信息进行核对

本项目一般固废仓库位于 1#生产车间外西北角，约 12 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘相关要求。

表 3-8 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	该公司已做到基础防范，在车间、仓库等位置配备一定数量的灭火器等应急物资，已编制突发环境事件应急预案，设有 100 立方米事故应急池，张贴了废气环保设施、污水处理设备和危废仓库风险安全辨识卡。
在线监测装置	环评及批复未作规定。
环保设施投资情况	本次验收项目目前实际总投资 40000 万元，其中环保投资 100 万元，占总投资额的 0.25%。废水、废气、噪声、固体废物、绿化、其他各项环保投

项目变动情况

表 3-9 本项目与环办环评函〔2020〕688 号对照一览表

《环办环评函[2020]688 号》重大变动清单		建设内容	环评情况	实际建设情况	变动不利环境影响变化情况	变动界定
性质	1. 建设项目开发、使用功能发生变化的	/	新建	新建	/	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的； 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； 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	生产能力	年产 5000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件	年产 4000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件（不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段） 本项目部分验收，未达到环评产能	生产、处置或储存能力增大未 30%及以上的	一般变动
		储存	原料仓库 1500 m ² 、成品仓库 1500 m ² 、危废仓库 150 m ² 、一般固废仓库 150 m ²	原料仓库 1500 m ² 、成品仓库 1500 m ² 、危废仓库 12 m ² 、一般固废仓库 12m ² 危废仓库和一般固废仓库位置较环评发生变动，面积较环评减少，根据企业提供数据，一般固废每个月进行转移一次，则一般固废仓库可满足本项目生产需求，根据计算，危废仓库可满足本项目存放需求		一般变动
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	厂址	江苏省常州市武进经济开发区（西太湖科技产业园）锦平路以东、长顺路以南、锦华路以西、横七路以北	江苏省常州市武进经济开发区（西太湖科技产业园）锦平路以东、长顺路以南、锦华路以西、横七路以北	/	无变动

		平面布局	如附图所示	①1#厂房二层摆放部分机加工设备，涂装区待建；②危废仓库和一般固废仓库位置发生变动，面积均与环评一致；此次变动并未导致卫生防护距离发生变动，仍以厂区的整个的生产车间边界外扩 100 米设置卫生防护距离。	卫生防护距离范围不变，未新增敏感点的	一般变动
生产工艺	6.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	产品品种	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件	/	无变动
		生产工艺	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件 A/B 零部件：下料-冲压-抛丸/超声波清洗防锈-烘干-组装-焊接-氮分解-钎焊-组装-防锈； C 零部件：下料-车加工-精加工-淬火-抛丸-磨加工-防锈； D 零部件：下料-冲压-点焊-防锈； ABCD 零件组装-委外调试	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件 A/B 零部件：下料-冲压-抛丸/超声波清洗防锈-烘干-组装-焊接-氮分解-钎焊-组装-防锈； C 零部件：下料-车加工-精加工-淬火-抛丸-磨加工-加热-防锈； D 零部件：下料-冲压-点焊-防锈； ABCD 零件组装-委外调试 小结：小结：A/B 零部件生产工艺流程中溶剂清洗、调漆、喷漆流平、烘干工段待建，抛丸和抛丸根据客户需求进行加工，不同时加工，本次验收进行修正，其余均与环评一致。C 零部件生产工艺流程增加加热工段，高频淬火设备环评设备一览表中有提及，但未在工艺描述中体现，本次验收进行补充完善，不属于重大变动。D 零部件、总生产工艺流程与环评一致。	未新增排放污染物种类，本项目位于环境质量不达标区的建设项目，未导致相应污染物排放量未增加；废水第一类污染物排放量未增加，本项目仅有生活污水外排，未导致污染物排放量增加 10%及以上	一般变动

		原辅材料	详见表 2-4 本次验收项目原辅材料消耗表	本项目部分建成，喷漆、碳氢清洗工段待建，因此相应原辅料均无需使用，其余原辅料根据企业实际情况统计。		
		设备	详见表 2-5 本次验收项目生产设备一览表	小结：①本项目部分验收，冷却水塔、手摇磨床、磁力抛光机、自动收料机、自动涂油设备、回火炉、碳氢清洗线、喷涂流水线、废气处理设备、储能焊机、焊机待建，空气压缩机、升降平台、线材校平断料机、平面磨床、无心磨床、端面磨床、内圆磨床、数控线切割、电火花放电加工机、钣金卷圆设备、数控管端成型设备、自动螺丝机、辊边封盖机、多工位压铆设备、AI 视觉检测设备、抛丸机、全自动涂焊料机、网带式钎焊炉、多轴焊接机械臂、TIG 焊机、氩弧焊机、数控电阻点焊机、中频逆变点焊机、电焊烟尘外排系统、三坐标测量机部分建成，设备型号更新换代，根据实际情况统计，不属于重大变动； ②增加 1 台剪板机、1 台外圆磨床、4 台台钻、2 台攻丝机、9 台仪表车床备用； ③数控锯床设备型号更新换代，根据实际情况统计，增加 4 台圆锯机和 4 台切管机作为数控锯床更新换代设备，剩余 2 台圆锯机和 1 台切管机备用； ④气动钻床作		

				为摇臂钻床的更新换代设备，型号根据实际情况统计；⑤增加 59 台精密冲床，共计 109 台，其中 6 台作为液压机更新换代设备，均为冲压加工，不同产品使用不同型号的设备加工使用，不增加产能，不属于重大变动；⑥增加 24 台数控车床，其中 21 台作为数控机床、数控铣床更新换代设备，3 台备用，不增加产能，不属于重大变动；⑦增加 6 台滚齿机备用，根据产品的滚齿加工要求采用相应的设备加工，设备内的模具均不相同，不增加产能，不属于重大变动；⑧增加 1 台传动杆滚花筛选机，不加工零件，只做质检分选，滚齿机加工完之后，用这台机器全检挑出不良品，不合格品返修，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑨增加 4 台自动倒角设备，不同产品的倒角角度不同，需采用不同的设备加工，不增加产能，不属于重大变动；⑩增加 2 台烘箱，清洗后的工件需烘干，环评工艺描述中有提及该工段，未在设备一览表中体现，本次验收进行补充，不属于重大变动；⑪网带式钎焊炉配套 1 台全自动涂焊料机，部分产品使用此设备上焊料后进入钎焊炉加工，不增加污染物种类和		
--	--	--	--	--	--	--

				排放量，不属于重大变动；⑫增加 2 台圆盘旋转式螺纹通止规检测机，用于螺纹检测，不增加污染物种类和排放量；⑬增加 2 台包装机，产品打包使用，不增加污染物种类和排放量；⑭增加 2 台激光打标机，部分产品需使用激光打标机进行标记，不增加污染物种类和排放量。		
		燃料	天然气	本项目部分验收，天然气烘干工段待建，无需使用	/	无变动
	7.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	/	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	/	无变动
	8.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	废气污染防治措施	抛丸粉尘经除尘器处理后经 1#18 米高排气筒排放。碳氢溶剂清洗废气经二级活性炭吸附处理后经 2#18 米高排气筒排放。涂装废气和危废仓库废气密闭收集后由气旋喷淋过滤+除雾器+二级活性炭吸附装置处理后通过 3#18 米高排气筒排放。天然气低氮燃烧废气通过 3#18 米高排气筒排放。食堂油烟用油烟净化器处理后经专用烟道排放。切割、焊接等机加工粉尘经除尘器处理后无组织排放。氨分解尾气经火炬燃烧后废气无组织排放。	抛丸粉尘经管道收集后通过袋式除尘器处理后由 1#18 米高排气筒排放。切割产生的颗粒物经移动式除尘器处理后无组织排放。切割工序产生的粉尘经移动式除尘器处理后在车间内无组织排放，焊接工序产生的烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放，氨分解废气经火炬燃烧后无组织排放，未捕集到的抛丸废气在车间内无组织排放。切割工段产生的废气经移动除尘器处理，此设备是一种用于就地除尘的便携式设备，该设备通过风机负压吸入含尘气体，综合运用重力、惯性碰撞及静电吸附等多效应实现	未增加污染物种类和排放量，大气污染物无组织排放量未增加 10%及以上	一般变动

				过滤，除尘效率超 99.5%，不降低处理效率，不属于重大变动。		
		废水污染防治措施	本项目厂区内实行“雨污分流”的原则。本项目废水主要为生活污水、洗涤废水、抛甯废水等。生活污水接管至滨湖污水处理厂进行处理，尾水排入新杭运河；本项目工业废水经厂区内污水处理设施处理后回用于水喷淋工段，循环使用不外排；无法回用的浓缩废液等作为危废委托有资质单位处理。	本项目厂区内实行“雨污分流”的原则。雨水直接排入市政雨水管网； 本项目营运期废水主要为生活污水。生活污水经收集后接管进滨湖污水处理厂处理后，尾水排入武宜运河。 本项目抛甯产生的废水经厂区内污水处理设施处理后回用于水抛甯工段，循环使用不外排；无法回用的浓缩废液等作为危废委托有资质单位处理。清洗废液直接作为危废处置，不外排。 本项目部分验收，用水量根据企业实际情况统计，喷漆工段待建，则不产生喷淋废水，企业实际生产过程中的抛甯废水经污水处理设备处理后可回用于抛甯工段，根据环评描述，处理后的水可满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）表 1 洗涤用水标准，且根据环评公用及辅助工程一览表中描述抛甯废水经厂内废水处理设施处理后循环使用不外排，因此回用于抛甯工段可行，超声波清洗废水直接作为危废处置，不进入污水处理设备中处理，本项目生产废水不外排，不增加污染物产生		

			量和排放量，不属于重大变动。		
9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	/	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个。	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个	/	无变动
10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的	/	3根18m高排气筒	1根18m高排气筒 本项目部分建成，溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段待建	/	无变动
11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声污染防治措施	首先考虑选用低噪声设备，并按照工业设备安装的有关规范进行安装，在源头上控制噪声污染；保持设备处于良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，要经常进行保养，减少摩擦力，降低噪声；总图合理布局，在满足工艺要求的前提下，考虑将高噪声设备集中布置，在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响；同时设计中，尽量做到高噪声车间与非噪声产生的工艺场所闹静分开；作业期间不开启车间门，可通过对风机、空压机等安装减振座、加设减振垫等方式来进行处理，同时通过车间隔声可有效地减轻设备噪声影响。结合绿化措施，在厂界周围设	选用低噪声设备，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，作业期间不开启车间门，厂界周围设有绿化带。	/	无变动

			绿化带，种植花草树木，以有效地起隔声和衰减噪声的作用。			
		土壤或地下水污染防治措施	厂区及车间地面做好防渗防漏措施，危险废物堆场按照防腐、防渗要求，落实地坪、裙角的防护措施，企业在废水收集和治理过程应从严要求，管道尽量采用材质较好的管道，污水设施要严格按照规范进行管理，要加强防渗措施，保证钢混结构建设的安全性	厂区及车间地面做好防渗防漏措施，危险废物堆场按照防腐、防渗要求，落实地坪、裙角的防护措施，企业已在废水收集和治理过程应从严要求，管道采用材质较好的管道，污水设施要严格按照规范进行管理，加强防渗措施，保证钢混结构建设的安全性	/	无变动
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	固废污染防治措施	①生活垃圾 项目产生的生活垃圾交由环卫部门统一进行卫生填埋。 ②一般废弃包装物、废布袋及集尘、废钢珠、废砂轮、焊渣、金属边角料等 以上一般固废统一收集后外售相关单位综合利用。 ③清洗废液、喷淋废液、废包装桶、废含漆劳保用品、废活性炭、漆渣、废切削液、废催化剂、废磨削液等危险废物：分类收集后委托有资质单位专业处置。	一般固废仓库已做到防渗漏、防雨淋、防扬尘。 危废仓库满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求，地面做导流设施，地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施；在关键位置布设视频监控系统；环保标志牌已设置齐全，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌； 本项目一般固废为一般废弃包装物、金属边角料、废砂轮、抛甯残渣、废钢丸、集尘、焊渣、分类收集后外售相关单位综合利用，清洗废液、浓缩废液、废油、废切削液、	固体废物利用处置方式未发生变化，未导致不利环境影响加重的	一般变动

				废磨削液、磨削灰、污泥、废滤料、废包装桶、废催化剂委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。 小结：经对照，本项目部分建成，溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段待建，废含漆劳保用品、废活性炭、喷淋废液、洗枪废液、漆渣均暂未产生，其余固废产生量根据企业实际情况统计，固体废物处置方式不发生改变，不属于重大变动。 一般固废仓库、危废仓库位置、面积发生变动，满足本项目存放需求，不属于重大变动。		
13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	/	本项目设有 160m³事故应急池	本项目设有 100m³事故应急池 根据环评事故废水环境风险预防措施计算描述，94 立方米即可满足本项目存放需求	未导致环境风险防范能力弱化或降低	无变动	

由上表变化清单分析可知，该项目实际建设情况与原环评内容对比，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动。

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总结论

表 4-1 环评结论摘录

环境影 响分析 （环评 摘录）	废水	本项目厂区内实行“雨污分流”的原则。本项目废水主要为生活污水、洗涤废水、抛甯废水等。生活污水接管至滨湖污水处理厂进行处理，尾水排入新京杭运河；工业废水处理后循环使用不外排。 ②污水接管可行性分析 项目生活污水(7200m³/a)接管进滨湖污水处理厂进行处理，尾水排入京杭运河。 a.项目废水水量接管可行性分析 本项目接管废水为生活污水(24m³/d)，滨湖污水处理厂项目一期规模5万吨/日，远期总规模10万吨/日；再生水回用规模为1.5万m³/d。目前滨湖污水处理厂尚有约2万吨/日余量处理本项目污水。故从接管废水量的角度分析，项目接管滨湖污水处理厂是可行的。 b.项目废水水质接管可行性分析 本项目生活污水可达到滨湖污水处理厂的接管要求；由表4-17可知，项目废水的出水水质可达到污水处理厂接管标准。故从废水水质的角度分析，本项目接管可行。 c.接管范围及管网现状：本项目处于滨湖污水处理厂范围内，经核实，市政污水管网已覆盖项目所在地，就污水管网建设来看，项目污水具备纳入城市污水管网的条件。 综上所述，本项目生活污水接管至滨湖污水处理厂处理是可行的。 工业废水回用可行性分析 本项目工业废水经厂区内污水处理设施处理后回用于水喷淋工段，循环使用不外排；无法回用的浓缩废液等作为危废委托有资质单位处理。 企业委托有资质的环保设备厂家，对全厂工业废水进行污染治理方案设计（详见附件），按相关要求配置废水处理设备，确保环保设施正常运营，并满足治理要求。 本项目废水处理设备的处理能力为 1t/h（3000t/a）。 本项目工业废水产生量约为 720t/a，小于废水处理设备处理能力 3000t/a，故企业废水处理设备处理能力可满足处理要求。 由上表可知，项目生产废水经厂内废水处理设备处理后，回用水能达到《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）表 1 中的“洗涤用水”标准限值要求。根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）可知，项目采用“气浮隔油+絮凝沉淀+多介质过滤+活性炭过滤+超滤+纳滤”工艺处理生产过程产生的工业废水，为可行技术。
	废气	本项目废气主要为切割、抛丸、焊接、喷漆等过程产生的粉尘，调漆、喷漆、流平、烘干、碳氢清洗、危废贮存等工序产生的有机废气，天然气燃烧废气，氨分解尾气燃烧废气和食堂油烟等。 抛丸粉尘经除尘器处理后经 1#18 米高排气筒排放。碳氢溶剂清洗废气经二级活性炭吸附处理后经 2#18 米高排气筒排放。涂装废气和危废仓库废气密闭收集后由气旋喷淋过滤+除雾器+二级活性炭吸附装置处理后通过 3#18 米高排气筒排放。天然气低氮燃烧废气通过 3#18 米高排气筒排放。食堂油烟用油烟净化器处理后经专用烟道排放。切割、焊接等机加工粉尘经除尘器处理后无组织排放。氨分解尾气经火炬燃烧后废气无组织排放。 ①技术可行性分析

	本项目颗粒物采用袋式或气旋水喷淋塔除尘器（“旋风除尘+湿式除尘”）处理，有机废气采用二级活性炭吸附装置处理，对照《排污许可证申请与核发技术规范-汽车制造业》（HJ 971-2018），上述废气处理工艺为可行技术。 根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018），废气收集处理设施中除尘设施可为袋式除尘器、电除尘器、电袋复合除尘器、其他等，有机废气收集治理设施可为焚烧、吸附、催化分解、其他等。 根据《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》：“对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。”参照表4-1，本项目溶剂清洗和涂装线有机废气产生浓度分别为13.3mg/m³、23.4mg/m³，属于不宜回收的低浓度VOCs废气，经上述装置处理后非甲烷总烃排放浓度分别为1.3mg/m³、2.3mg/m³，满足相关标准要求。符合《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》的要求，技术可行。 （2）无组织废气污染防治措施评述 本项目无组织排放主要为未收集的废气，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）等文件要求，本项目分别在源头控制、过程控制和生产管理等方面采取多种措施加强无组织废气排放的控制，项目满足 VOCs 等物料储存、转移和输送、工艺过程无组织排放控制等方面要求，具体措施如下。 1)源头控制 a.在生产过程中保持密闭设备，可大大减少废气的逸散； b.设置合理的罩口风速；同时要求规范化作业，防止生产过程中的跑、冒、滴、漏； c.仓库至车间的液体物料采用密封桶运送。对于液体物料，生产线加盖密封，槽体上方密封盖设计有推拉式加药窗。添加液体物料时，采用可持续提取液体的虹吸式移液管，移液管一侧浸入物料罐，另一侧浸入槽液中，减少物料与外界的接触机会，进一步减少加药过程中液体的挥发与漏洒； d.生产线加盖密封，条带采用带料传送方式和驱动方式在密封盖下输送，以减少该环节散发出的废气； e.危废仓库在危废贮存过程产生少量废气，采取导出净化处理，减少无组织排放。 f.油漆等原料密封放置于危化品库(原料仓库内)，危化品库为封闭区域，除人员、物料进出时，门保持关闭状态； 2)过程控制 a.制定严格的设备检修规程，并增加设备检修频次，确保生产设备正常运行，保证设施各环节的密封性能，防止因设备故障、泄漏导致的污染物失控排放。调漆、喷漆、洗枪等工序在相对密闭生产设备内进行操作，生产车间内设置废气收集处理系统（VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求：项目废气收集处理系统与对应工艺同步运行；废气收集处理系统发生故障或检修时，应停止相关工艺，待检修完毕后同步投入使用；废气收集系统排风罩(集气罩)的设置符合 GB/T16758 的规定，测量点选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3m/s；废气收集处理系统的输送管道密闭，废气收集系统在负压下运行；建立台账，记录废气收集系统、处理设施的主要运行和维护信息，台账保存期限不少于 3 年）； b.仓库至车间的固体物料采用密封袋运送，液体物料采用密封桶运送。物料沿槽壁缓慢加入槽体，避免物料溅出； c.选用高质量管件，提高安装质量，并经常检修维护，将跑、冒、滴、漏减至最小；
--	--

		d.尽量缩短物料装卸过程，减少中间环节，控制无组织挥发的量。 e.各工序尽量避免敞开操作，减少物料挥发溢入大气。 3)生产管理 建设项目拟制定完善的管理制度和奖惩机制，明确各道生产环节负责人，生产过程中操作人员不得以任何理由离开岗位，不能让设备在无人看管的情况下运作。对操作技能好、责任心强的生产人员进行奖励，反之则进行淘汰和处罚。经常组织学习和交流，提高操作人员的实战经验，避免因操作不当造成的环境污染。 4)防止无组织气体排放的其他措施： a.加强厂区绿化，设置绿化隔离带，以减少无组织排放的气体对周围环境的影响。 b.定期清扫生产设备周边，必要的时候通过喷洒少量的水降低无组织废气排放量。 c.加强运行管理和环境管理，提高工人操作水平，通过宣传增强职工环保意识，积极推行清洁生产，节能降耗，多种措施并举，减少污染物排放。 d.由训练有素的操作人员按操作规程操作。 综上所述，采用上述措施后，可有效地减少原料和产品在生产过程中无组织气体的排放，使污染物的无组织排放量降低到很低的水平。
	噪声	项目营运期间噪声主要来源于车间各种机械设备在运行时发生的噪声。本项目对噪声污染的控制拟从以下几个方面进行： (1) 首先考虑选用低噪声设备，并按照工业设备安装的有关规范进行安装，在源头上控制噪声污染； (2) 保持设备处于良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，要经常进行保养，减少摩擦力，降低噪声； (3) 总图合理布局，在满足工艺要求的前提下，考虑将高噪声设备集中布置，在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响；同时设计中，尽量做到高噪声车间与非噪声产生的工艺场所闹静分开； (4) 作业期间不开启车间门，可通过对风机、空压机等安装减振座、加设减振垫等方式来进行处理，同时通过车间隔声可有效地减轻设备噪声影响。 (5) 结合绿化措施，在厂界周围设绿化带，种植花草树木，以有效地起隔声和衰减噪声的作用。 通过对机械噪声采取隔声、吸声、减振等综合降噪措施，并加强生产管理和设备维护以减少噪声对环境的影响。同时，厂房按建设规范要求建设，车间墙体及门窗采用环保隔声门窗，通过采取以上措施，综合隔声能力可达到30dB(A)以上。
	固废	①生活垃圾 项目产生的生活垃圾交由环卫部门统一进行卫生填埋。 ②一般废弃包装物、废布袋及集尘、废钢珠、废砂轮、焊渣、金属边角料等 以上一般固废统一收集后外售相关单位综合利用。 ③清洗废液、喷淋废液、废包装桶、废含漆劳保用品、废活性炭、漆渣、废切削液、废催化剂、废磨削液等危险废物：分类收集后委托有资质单位专业处置。
总结论		从环境保护角度，本项目环境影响可行。

2、审批部门审批决定

表 4-2 审批部门审批决定与实际落实情况对照表

环评批复要求		批复落实情况
一、根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。		已落实。 已按照《报告表》中结论，落实各项措施。
二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时须着重做好以下工作：	(一)按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目冷却水循环使用，不外排；生产废水经厂内废水处理设施处理后回用，不外排；生活污水接入污水管网至滨湖污水处理厂集中处理。	已落实。 本项目生活污水经污水总排口接管至滨湖污水处理厂处理，尾水排入武宜运河，本项目冷却水循环使用不外排，抛丸产生的生产废水经污水处理设备处理后回用，定期更换作为危废处置，不外排。 验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准，生产回用水中 pH 值、化学需氧量、阴离子表面活性剂、石油类符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》表 1（GB/T19923-2024）中“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物符合企业自定标准。
	(二)进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。废气排放标准执行《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）、《工业炉窑大气污染物综合排放标准》（DB32/3728-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）及《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）表中有关标准	已落实。 (1)有组织排放废气： 本项目抛丸工段产生的废气经管道收集后通过抛丸机自带的袋式除尘器处理后由 18m 高的排气筒 1#高空排放。食堂油烟经油烟净化器处理后经专用烟道 2#排放。 验收监测期间，1#排气筒中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中相关排放标准。2#专用烟道中油烟的排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB 18483-2001）中相关排放标准。 (2)无组织排放废气： 切割工序产生的粉尘经移动式除尘器处理后在车间内无组织排放，焊接工序产生的烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放，氨分解废气经火炬燃烧后无组织排放，未捕集到的抛丸废气在车间内无组织排放。 验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合

		排放标准》(DB32/4041-2021)中标准限值,氨、臭气周界外浓度最高值浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中排放标准限值。
	(三)选用低噪声设备,对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	已落实。 本项目选用低噪声设备,隔声、减振等降噪措施,使得厂界噪声达标。 验收监测期间,东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类功能区对应标准限值。
	(四)严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置,防止造成二次污染。	已落实。 ①各类一般固废分类收集,综合利用,厂内设置规范化一般固废仓库1处,满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求; ②危险废物清洗废液、浓缩废液、废油、废切削液、废磨削液、磨削灰、污泥、废滤料、废包装桶、废催化剂委托有资质单位处置,厂内设置规范化危废仓库1处,满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求,地面做导流设施,地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施;在关键位置布设视频监控系統;环保标志牌已设置齐全,按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌; ③生活垃圾由当地环卫部门定期清运。
	(五)按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求,规范化设置各类排污口和标志。	本项目设有1个污水排放口,1个雨水排放口,1个废气排放口,各排污口均按规范设置。
三、本项目实施后,污染物年排放量初步核定为(单位:吨/年):	(一)水污染物(接管考核量):生活污水量 ≤ 7200 、化学需氧量 ≤ 2.88 、氨氮 ≤ 0.18 、总磷 ≤ 0.036 。	监测期间,各类污染物排放浓度均满足环评及批复中要求;生活污水排放量满足环评及批复总量。
	(二)大气污染物:颗粒物 ≤ 0.184 ,挥发性有机物 ≤ 0.167 ,二氧化硫 ≤ 0.01 ,氮氧化物 ≤ 0.032 。	监测期间,废气排放浓度和总量均满足环评量及批复要求。
	(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。	固体废物全部综合利用或委托有资质单位处置。
四、建设项目需要配套建设的环境保护设施,必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后,你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外,你单位应当依法向社会公开验收报告。		本项目已安装配套环境保护设施,与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用,已编制验收报告,并及时依法向社会公开验收报告。
五、建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,应当重新报批建设项目的环评影响评价文件。		建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动。项目自批准之日起至开工建设日期,未超过五年。

建设项目自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。	
六、企业应对污水处理、废气治理等环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	企业已健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，张贴了废气环保设施、污水处理设备和危废仓库的安全风险辨识卡。

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

本项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法及标准
生活污水	pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ1147-2020
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ828-2017
	悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB/T11901-1989
	氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009
	总磷	水质总磷的测定钼酸铵分光光度法 GB/T11893-1989
	总氮	水质总氮的测定碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012
生产废水	pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ1147-2020
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ828-2017
	悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB/T11901-1989
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T 7494-1987
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	油烟	固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法 HJ 1077-2019
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008

2、监测仪器

本验收项目使用监测仪器见表 5-2。

表 5-2 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	检定/校准情况
1	便携式 pH 计	PHBJ-260	已检定
2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定
3	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
4	综合大气采样器	KB-6120-E	已检定
5	真空箱气袋采样器	KB-6D	已检定
6	多功能声级计	AWA5688	已检定
7	声校准器	AWA6022A	已检定
8	天平 万分之一	FA2204N	已检定
9	烘箱	WGL-125B	已检定
10	紫外分光光度计	uv-1200	已检定

11	紫外分光光度计	L5	已检定
12	红外测油仪	OIL8-3	已检定
13	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	已检定
14	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
15	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集了一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，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 5-3。

表 5-3 水质污染物检测质控结果表

检测因子		pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮	石油类	阴离子表面活性剂
样品数（个）		24	24	8	8	8	16	16
现场平行	检查数（个）	6	4	2	2	2	/	2
	检查率（%）	25.0	16.7	25.0	25.0	25.0	/	12.5
	合格率（%）	100	100	100	100	100	/	100
实验室平行	检查数（个）	/	4	2	2	2	/	2
	检查率（%）	/	16.7	25.0	25.0	25.0	/	12.5
	合格率（%）	/	100	100	100	100	/	100
加标样	检查数（个）	/	/	2	2	2	/	/
	检查率（%）	/	/	25.0	25.0	25.0	/	/
	合格率（%）	/	/	100	100	100	/	/
标样	检查数（个）	2	4	/	/	/	/	2
	合格率（%）	100	100	/	/	/	/	100
全程序空白	检查数（个）	/	2	2	2	2	2	2
	合格率（%）	/	100	100	100	100	100	100

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。

（2）大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。大气采样器在测试前按监测因子用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

表 5-4 废气污染物检测质控结果表

检测因子	低浓度颗粒物	油烟	氨
样品数（个）	6	30	24

现场平行	检查数（个）	/	/	/
	检查率（%）	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/
实验室平行	检查数（个）	/	/	/
	检查率（%）	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/
加标样	检查数（个）	/	/	/
	检查率（%）	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/
标样	检查数（个）	/	2	2
	合格率（%）	/	100	100
全程序空白	检查数（个）	2	/	4
	合格率（%）	100	/	100

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源进行了校准，测量前后仪器示值相差小于 0.5dB。

噪声校准记录见表 5-5。

表 5-5 噪声声级计校准结果表

测量日期	仪器名称及型号	编号	昼间		夜间		校验判断
			测量前	测量后	测量前	测量后	
2026 年 7 月 20 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	93.6	93.8	93.7	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-096					
2026 年 7 月 21 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	94.0	93.8	93.7	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-096					
备注	AWA6022A 声级校准器源强为 94.0dB(A) 测量前、后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)为合格。						

表六

验收监测内容：

1、废水

本验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	排放口	pH 值、化学需氧量、SS、NH ₃ -N、TP、TN	4 次/天，监测 2 天
生产废水	进口、回用口	pH、LAS、石油类、COD、SS	

2、废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目和频次

废气来源	工段名称	监测项目	监测频次、点位
有组织排放	抛丸	颗粒物	1#排气筒出口，3 次/天，监测 2 天
	食堂	油烟	2#排气筒出口，3 次/天，监测 2 天
无组织排放	厂界	颗粒物、NH ₃	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 2 天
		臭气浓度	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 1 天
备注	1、根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，6.3.验收监测频次：对处理效率的测试，可选择主要因子并适当减少监测频次，本项目选择颗粒物作为主要因子。环评中未对臭气浓度值及处理效率进行分析，本项目对臭气浓度无组织监测一天，确保其达标排放。		

3、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	东、南、西、北边厂界外 1m	Leq(A)	昼间、夜间监测 1 次/天，监测 2 天
备注			

表七

验收监测期间生产工况记录：

常州新晟环境检测有限公司于 2026 年 7 月 20 日-21 日对本项目进行验收监测。验收监测期间生产负荷均达到 80%以上，满足验收工况要求，监测期间生产工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	环评设计生产能力(套/年)	部分验收设计生产能力(套/年)	实际生产能力	运行负荷%
2026 年 7 月 20 日	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件	5000 万	4000 万	11 万套	82.5
2026 年 7 月 21 日	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件	5000 万	4000 万	12 万套	90

验收监测结果：

1、废水

本项目废水监测结果见表 7-2、7-3。

表 7-2 生活废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2026 年 7 月 20 日	排放口	pH 值（无量纲）	7.2	7.4	7.3	7.1	7.1~7.4	6.5~9.5
		悬浮物（mg/L）	101	108	96	105	102	≤400
		化学需氧量（mg/L）	139	139	144	142	141	≤500
		氨氮（mg/L）	20.6	20.4	19.9	20.1	20.2	≤45
		总氮（mg/L）	36.4	35.8	35.3	35.8	35.8	≤70
		总磷（mg/L）	1.21	1.25	1.20	1.22	1.22	≤8
2026 年 7 月 21 日	排放口	pH 值（无量纲）	7.8	7.6	7.6	7.5	7.5~7.8	6.5~9.5
		悬浮物（mg/L）	104	107	100	97	102	≤400
		化学需氧量（mg/L）	136	141	149	142	142	≤500
		氨氮（mg/L）	20.4	20.6	20.1	19.8	20.2	≤45

		总氮 (mg/L)	37.3	37.7	36.8	35.5	36.8	≤70
		总磷 (mg/L)	1.20	1.18	1.23	1.25	1.22	≤8
评价结果		经检测，接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。						
备注		/						
表 7-3 生产废水监测结果								
采样日期	采样点位	监测项目	监测结果					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2026 年 7 月 20 日	生产 废水 进口	pH 值 (无量纲)	6.8	7.1	6.9	7.2	6.8~7.2	/
		悬浮物 (mg/L)	124	130	119	127	125	/
		化学需氧量 (mg/L)	642	665	654	659	655	/
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	1.20	1.26	1.23	1.17	1.22	/
		石油类 (mg/L)	19.7	19.5	22.8	18.1	20.0	/
	生产 废水 回用 口	pH 值 (无量纲)	7.2	7.4	7.1	7.2	7.1~7.4	6.0~9.0
		悬浮物 (mg/L)	15	16	13	11	14	≤50
		悬浮物处理效率 (%)	87.90	87.69	89.08	91.34	88.80	/
		化学需氧量 (mg/L)	16	15	18	17	16	≤50
		化学需氧量处理效率 (%)	97.51	97.74	97.25	97.42	97.56	/
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	0.21	0.21	0.18	0.19	0.20	≤0.5
		阴离子表面活性剂处理效率 (%)	82.50	83.33	85.37	83.76	83.61	/
		石油类 (mg/L)	0.25	0.25	0.28	0.28	0.26	≤1

		石油类处理效率（%）	98.73	98.72	98.77	98.45	98.70	/
2026 年 7 月 21 日	生产 废水 进口	pH 值（无量纲）	6.8	6.8	6.7	6.7	6.7~6.8	/
		悬浮物（mg/L）	122	128	113	118	120	/
		化学需氧量（mg/L）	638	617	636	624	629	/
		阴离子表面活性剂（mg/L）	1.23	1.17	1.19	1.21	1.20	/
		石油类（mg/L）	18.5	19.7	18.8	20.0	19.2	/
	生产 废水 回用 口	pH 值（无量纲）	7.1	7.0	7.2	7.2	7.0~7.2	6.0~9.0
		悬浮物（mg/L）	13	16	14	13	14	≤50
		悬浮物处理效率（%）	89.34	87.50	87.61	88.98	88.33	/
		化学需氧量（mg/L）	16	17	16	18	17	≤50
		化学需氧量处理效率（%）	97.49	97.24	97.48	97.12	97.30	/
		阴离子表面活性剂（mg/L）	0.22	0.20	0.19	0.18	0.20	≤0.5
		阴离子表面活性剂处理效率（%）	82.11	82.91	84.03	85.12	83.33	/
		石油类（mg/L）	0.28	0.24	0.27	0.28	0.27	≤1
		石油类处理效率（%）	98.49	98.78	98.56	98.60	98.59	/
	评价结果		1、污水处理设备对悬浮物的去除率为 87.50%-91.34%，未达到环评去除率要求（99.6%），阴离子表面活性剂的去除率为 82.11%-85.37%，未达到环评去除率要求（99.6%），石油类的去除率为 98.59-98.78%，未达到环评去除率要求（99.85%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析悬浮物、阴离子表面活性剂和石油类未达到环评中要求的去除效率主要原因为进口					

	浓度低于环评（环评悬浮物进口浓度为 300mg/L，、阴离子表面活性剂进口浓度为 30mg/L、石油类进口浓度为 200mg/L）；化学需氧量的去除率为 97.12-97.74%，达到环评去除率要求（96.25%）%。 2、生产回用水中 pH 值、化学需氧量、阴离子表面活性剂、石油类符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》表 1（GB/T19923-2024）中“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物符合企业自定标准。
备注	/

2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4-7-7。监测时气象情况统计见表 7-8。

表 7-4 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息									
工段名称	抛丸			编号			1#		
治理设施名称	袋式除尘器	排气筒高度	18 米	排气筒截面积 m ²			出口：0.1963		
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2026 年 7 月 20 日			2026 年 7 月 21 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1# 排气筒	废气平均流量（治理设施后）	m ³ /h (标态)	/	1913	1898	1877	1887	1905	1882
	颗粒物排放浓度（治理设施后）	mg/m ³ (标态)	≤20	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	颗粒物排放速率（治理设施后）	kg/h	≤1	—	—	—	—	—	—
评价结果		1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 1893.67m ³ /h，根据上述描述所需风量为 2000m ³ /h，满足捕集效率要求。 2、1#排气筒中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中相关排放标准。							
备注		检测期间，企业正常生产。							

表 7-5 有组织排放废气监测结果									
1、测试工段信息									
工段名称	食堂			编号			2#		
治理设施名称	油烟净化器	排气筒高度	/		排气筒截面积 m²		出口：0.5600		
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2026 年 7 月 20 日			2026 年 7 月 21 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2# 排气筒	废气平均流量（治理设施后）	m³/h (标态)	/	28607	28246	29102	27974	28354	28043
	油烟平均排放浓度（治理设施后）	mg/m³ (标态)	/	0.9	0.2	0.2	0.9	0.3	0.3
	油烟折算排放浓度（治理设施后）	mg/m³ (标态)	≤2.0	0.9	0.2	0.2	0.9	0.3	0.3
评价结果		1、2#排气筒中油烟的排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB 18483-2001）中相关排放标准。							
备注		检测期间，企业正常生产。							

表 7-6 厂界颗粒物、氨无组织废气监测结果									
采样日期	检测地点		检测项目及结果						
			颗粒物（mg/m³）			氨（mg/m³）			
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
2026 年 7 月 20 日	上风向监控点	G1 上风向	0.201	0.196	0.193	0.03	0.04	0.03	
	下风向监控点	G2 下风向	0.234	0.212	0.244	0.05	0.06	0.05	
		G3 下风向	0.238	0.237	0.228	0.06	0.07	0.06	
		G4 下风向	0.213	0.243	0.239	0.08	0.10	0.09	
	下风向浓度最大值		0.238	0.243	0.244	0.08	0.10	0.09	
	参考限值		≤0.5			≤1.5			
2026	上风向监控点	G1 上风向	0.196	0.201	0.197	0.03	0.04	0.04	

年7月 21日	下风向监控点	G2下风向	0.231	0.227	0.230	0.05	0.06	0.05
		G3下风向	0.221	0.238	0.242	0.06	0.07	0.07
		G4下风向	0.215	0.233	0.234	0.08	0.09	0.09
	下风向浓度最大值		0.231	0.238	0.242	0.08	0.09	0.09
	参考限值		≤0.5			≤1.5		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，氨周界外浓度最高值浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中排放标准限值。							

表 7-7 厂界臭气浓度无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果		
			臭气浓度（mg/m³）		
			第一次	第二次	第三次
2026 年 7 月 20 日	上风向监控点	G1 上风向	<10	<10	<10
	下风向监控点	G2 下风向	<10	<10	<10
		G3 下风向	<10	<10	<10
		G4 下风向	<10	<10	<10
	下风向浓度最大值		<10	<10	<10
	参考限值		≤20		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的臭气周界外浓度最高值符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中排放标准限值。				

表 7-8 气象参数一览表

检测日期	2026 年 7 月 20 日			2026 年 7 月 21 日		
采样频次	第一次 13:10~ 14:10	第二次 14:20~ 15:20	第三次 15:30~ 16:30	第一次 12:40~ 13:40	第二次 13:50~ 14:50	第三次 15:00~ 16:00
风向	晴	晴	晴	晴	晴	晴
天气	西	西	西	西	西	西
风速（m/s）	2.7	2.7	2.7	2.4	2.4	2.4
气温（℃）	30.2	30.9	29.8	30.3	31.6	31.1
气压（KPa）	100.2	100.1	100.2	100.5	100.4	100.4
湿度（%RH）	43.6	42.1	45.3	43.7	41.2	42.5

3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-9。

表 7-9 噪声监测结果

监测点位	监测结果（LeqdB（A））		标准限值
	2026 年 7 月 20 日	2026 年 7 月 21 日	

	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东边界外 1 米	59.4	47.4	59.6	47.5	≤65	≤55
南边界外 1 米	57.7	46.7	58.0	46.0		
西边界外 1 米	63.1	49.4	62.5	48.8		
北边界外 1 米	59.2	48.4	59.2	48.3		
噪声源	71.8	/	/	/	/	
评价结果	验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区对应标准限值。					
备注	/					

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-10。

表 7-10 固废核查结果

类别	名称	固废类别及代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	一般废弃包装物	SW64 900-099-S64	4	外售相关单位处置
	金属边角料	SW17 900-099-S17	80	
	废砂轮	SW17 900-001-S17	1.2	
	抛甯残渣	SW17 900-099-S17	1	
	废钢丸	SW59 900-099-S59	2.7	
	集尘	SW59 900-099-S59	0.35	
	焊渣	SW59 900-099-S59	0.1	
	不合格品	SW17 900-001-S17	1.8	返修回用
危险废物	清洗废液	HW09 900-007-09	4	委托有资质单位处置
	浓缩废液	HW09 900-007-09	5	
	废油	HW08 900-249-08	1	
	废切削液	HW09 900-006-09	7	
	废磨削液	HW09 900-006-09	1.8	

	磨削灰	HW08 900-200-08	0.8	
	污泥	HW17 336-064-17	3	
	废滤料	HW49 900-041-49	1.5	
	废催化剂	HW46 900-037-46	0.04	
	废包装桶	HW49 900-041-49	1.5	
生活垃圾		/	30	环卫清运

5、污染物排放总量核算

根据环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-11。

表 7-11 污染物排放总量核算结果表

污染物			环评及批复 量 t/a	本项目部分 验收折算量 t/a	实际排放量 t/a	是否符合
废气	有组织	VOCs (非甲烷总烃)	0.167	/	/	符合
		苯系物（二甲苯）	0.065	/	/	符合
		颗粒物	0.184	0.010	/	符合
		SO ₂	0.010	/	/	符合
		NOx	0.032	/	/	符合
	无组织	VOCs (非甲烷总烃)	0.085	/	/	符合
		苯系物（二甲苯）	0.03	/	/	符合
		氨	0.003	0.002	/	符合
颗粒物		0.127	0.0691	/	符合	
废水	生活污水	接管量	7200	4800	4600	符合
		化学需氧量	2.88	1.92	0.6854	符合
		SS	2.16	1.44	0.4968	符合
		NH ₃ -N	0.18	0.12	0.09476	符合
		TP	0.036	0.024	0.00575	符合
		TN	0.36	0.24	0.17342	符合
固废		零排放				符合
备注		1.本项目颗粒物出口 ND 未检出，不计算其排放量。 2.本项目实际总用水量约 6092t/a，生活用水量为 5750t/a，其余为抛甯、清洗用水、				

磨削液、切削液配比用水、冷却用水。
3.本项目全年工作时间 2400h，与环评一致。

由表 7-11 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；本项目废气中颗粒物、氨排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固废 100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

表八

验收监测结论

江苏垒博汽配制造有限公司成立于 2018 年 10 月 19 日，注册资本：10,000 万(元)，统一社会信用代码：91320412MA1XBKWFUXU，注册地位于常州西太湖科技产业园兰香路 8 号 1 号楼 204 室，法定代表人为王均豪。经营范围包括汽车配件、机械零部件、模具、五金产品制造，加工。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）一般项目：日用口罩（非医用）销售；劳动保护用品销售；产业用纺织制成品销售；货物进出口（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

现拟投资 55000 万元，新增用地 66.3 亩，新建车间等共计 94000 平方米，拟购置精密冲压全套生产线、直壁式曲轴冲床、焊接机器人、全谱直读火花光谱仪等设备共计 608 台（套），生产新能源汽车动力总成托架及精冲零部件，年产规模约 5000 万套。项目 2024 年 6 月 18 日取得江苏武进经济开发区管委会出具的江苏省投资项目备案证（项目代码 2406-320450-89-01-697393，备案证号：武经发管备[2024]94 号），于 2025 年 1 月 24 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕35 号），于 2025 年 2 月 24 日申领排污许可登记管理（登记编号：91320412MA1XBKWFUXU001X）。

本项目于 2025 年 6 月开工建设，于 2026 年 3 月竣工，2026 年 4 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试。现江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目部分建成，形成年产 4000 万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件（不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段）的生产规模，目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

江苏垒博汽配制造有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，常州新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2026 年 7 月 20 日-21 日对本项目进行了现场验收监测。

1、废水

厂区已实行“雨污分流原则”。

本项目生活污水经污水总排口接管至滨湖污水处理厂处理，尾水排入武宜运河，本项目抛甯产生的生产废水经污水处理设备处理后回用，定期更换作为危废处置，不

外排。

验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准，生产回用水中 pH 值、化学需氧量、阴离子表面活性剂、石油类符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》表 1（GB/T19923-2024）中“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物符合企业自定标准。

2、废气

（1）有组织排放废气：

本项目抛丸工段产生的废气经管道收集后通过抛丸机自带的袋式除尘器处理后由 18m 高的排气筒 1#高空排放。食堂油烟经油烟净化器处理后经专用烟道 2#排放。

验收监测期间，1#排气筒中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中相关排放标准。2#专用烟道中油烟的排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB 18483-2001）中相关排放标准。

（2）无组织排放废气：

切割工序产生的粉尘经移动式除尘器处理后在车间内无组织排放，焊接工序产生的烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放，氨分解废气经火炬燃烧后无组织排放，未捕集到的抛丸废气在车间内无组织排放。

验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，氨、臭气周界外浓度最高值浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中排放标准限值。

3、噪声

本项目选用低噪声设备，隔声、减振等降噪措施，使得厂界噪声达标。

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区对应标准限值。

4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目一般固废为一般废弃包装物、金属边角料、废砂轮、抛丸残渣、废钢丸、集尘、焊渣分类收集后外售相关单位综合利用，危险废物清洗废液、浓缩废液、废油、废切削液、废磨削液、磨削灰、污泥、废滤料、废包装桶、废催化剂委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。

危废仓库已按相关标准要求建设，危废仓库位于 1#车间外西北侧，占地面积为

12m²，满足本项目危废暂存需要。危废仓库门口已张贴标识牌，各危险废物分类分区贮存，液体危废均设置托盘，危废仓库地面、裙角已进行防腐、防渗处理，符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗等要求，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）的相关要求。

一般固废堆场位于1#车间外西北侧，占地面积约12m²，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘。

5、总量控制指标

由表7-11可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；本项目废气中颗粒物和氨排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固废100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

6、风险防范措施落实情况核查

该公司实际已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确了环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，已编制突发环境事件应急预案，设有100立方米的事态应急池，张贴了废气环保设施、污水处理设施和危废仓库风险安全辨识卡。

7、排污口设置

本项目设有1个雨水排放口、1个污水排放口，新增1个废气排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目增设1根排气筒，已按规范化要求设置，出口采样口均符合要求。

本项目无需设置大气环境防护距离，本项目以1#车间为边界外扩100米设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。

总结论：经现场勘查，该公司较好地履行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，建立了环境管理组织体系和环境管理制度。江苏垒博汽配制造有限公司新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目已部分建成，配套建设了相应的环境保护设施，落实了风险防范措施。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达标排放，各类污染物排放总量均满足批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请“新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目”部分验收，即验收范围为“年产4000万套新能源汽车动

力总成托架及精冲零部件（不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段）”。

一、附图

附图 1 地理位置图

附图 2 周边概况图

附图 3 厂区平面布置图

附图 4 环评车间平面布置图

附图 5 实际车间平面布置图

二、附件

附件 1 营业执照；

附件 2 项目备案证；

附件 3 本项目环评批复；

附件 4 排污许可登记回执；

附件 5 土地证；

附件 6 城镇污水排入排水管网许可证；

附件 7 危废处置协议；

附件 8 验收监测方案；

附件 9 监测期间工况证明；

附件 10 本项目用水量证明；

附件 11 设备清单及原辅料使用情况一览表；

附件 12 企业环保管理规章制度；

附件 13 真实性承诺书及委托书；

附件 14 废气设施、危废仓库风险辨识卡

附件 15 废水、废气、噪声检测报告；

附件 16 公示截图及平台填报截图。

表九.建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：江苏垒博汽配制造有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	新能源汽车动力总成托架及精冲零部件项目					项目代码	2406-320450-89-01-697393	建设地点	江苏省常州市武进经济开发区（西太湖科技产业园）锦平路以东、长顺路以南、锦华路以西、横七路以北		
	行业类别	C3670汽车零部件及配件制造					建设性质	新建				
	设计生产能力	年产5000万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件					实际生产能力	年产4000万套新能源汽车动力总成托架及精冲零部件 （不包含溶剂清洗、调漆、喷漆流平、天然气烘干工段）	环评单位	常州新泉环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	常州市生态环境局					审批文号	常武环审〔2025〕35号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2025年6月					调试日期	2026年6月	排污许可证申领时间	2025年2月24日		
	环保设施设计单位	南京汇进环保工程有限公司					环保设施施工单位	南京汇进环保工程有限公司	本工程排污许可许可证编号	91320412MA1XBKWFXU001X		
	验收单位	常州新睿环境技术有限公司					环保设施监测单位	常州新晟环境检测有限公司	验收监测时工况	>80%		
	投资总概算（万元）	55000					环保投资总概算（万元）	200	所占比例（%）	0.4		
	实际总投资（万元）	40000					实际环保投资（万元）	100	所占比例（%）	0.25		
	废水治理（万元）	30	废气治理（万元）	10	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	10	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	50

	新增废水处理设施能力			1t/h				新增废气处理设施能力			2000m³/h		年平均工作时		2400 小时	
运营单位				江苏垒博汽配制造有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320412MA1XBKWF XU		验收时间		2026 年 7 月 20 日-21 日	
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)	排放增减变化量(12)	
	废水	生活废水	废水接管量	/	/	/	/	/	4600	4800	/	4600	4600	/	+4600	
			化学需氧量	/	149	500	/	/	0.6854	1.92	/	0.6854	0.6854	/	+0.6854	
			悬浮物	/	108	400	/	/	0.4968	1.44	/	0.4968	0.4968	/	+0.4968	
			氨氮	/	20.6	45	/	/	0.09476	0.12	/	0.09476	0.09476	/	+0.09476	
			总磷	/	1.25	8	/	/	0.00575	0.024	/	0.00575	0.00575	/	+0.00575	
			总氮	/	37.7	70	/	/	0.17342	0.24	/	0.17342	0.17342	/	+0.17342	
	废气	有组织	颗粒物	/	N.D	/	/	/	/	0.01	/	/	/	/	/	/
		无组织	颗粒物	/	0.244	/	/	/	/	0.0691	/	/	/	/	/	/
			氨	/	0.10	/	/	/	/	0.002	/	/	/	/	/	/
	工业固体废物			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	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——吨/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。