



## 目录

一、项目由来	1
二、编制依据	1
三、变动情况	1
3.1 企业基本信息	1
3.2 环保手续办理情况、环评批复要求及落实情况	1
3.2.1 环保手续办理情况	1
3.2.2 环评批复要求及落实情况	1
3.3 本项目变动情况分析	3
3.3.1 项目性质、规模、地点	3
3.3.2 项目生产工艺情况	4
3.3.3 项目环境保护措施	29
3.4 变动界定	37
四、评价要素	44
4.1 评价等级、评价范围	44
4.2 评价因子及评价标准	44
4.2.1 评价因子	44
4.2.2 评价标准	44
五、环境影响分析说明	49
5.1 一般变动后达标排放分析	49
5.1.1 一般变动后大气达标排放分析	49
5.1.2 一般变动后水达标排放分析	49
5.1.3 一般变动后固体废弃物达标排放分析	49
5.1.4 一般变动后噪声达标排放分析	49
5.1.5 达标排放	49
5.1.6 污染物排放总量控制	49
5.2 一般变动后环境影响分析	50
5.2.1 一般变动后大气环境影响分析	50
5.2.2 一般变动后地表水环境影响分析	51
5.2.3 一般变动后声环境影响预测与评价	51
5.2.4 一般变动后固体废物环境影响评价	51
5.3 一般变动前后危险物质和环境风险源变化情况	51
5.4 环境管理与监控计划	51
六、结论	52

## 一、项目由来

常州新泉志和汽车外饰系统有限公司成立于 2023 年 04 月 18 日，系江苏新泉汽车饰件股份有限公司的全资子公司，注册资本 10,000.00 万元，注册地位于武进国家高新技术产业开发区新雅路 18 号 729-3 室，法定代表人为唐志华。经营范围包括一般项目：汽车零部件及配件制造；汽车零部件研发；汽车零配件批发；货物进出口；模具销售（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）。

常州新泉志和汽车外饰系统有限公司于 2023 年申报了常州饰件系统智能制造基地建设项目，该项目于 2024 年 4 月 15 日取得常州市生态环境局批复（常武环审[2024]89 号）。企业于 2024 年 08 月 16 日取得了排污许可证，证书编号：91320412MACFUHEF4C001U。建设过程中发生重大变动，于 2024 年进行了重新报批，2024 年 12 月 10 日取得常州市生态环境局批复（常武环审[2024]302 号，原批复作废）。本项目位于武进国家高新技术产业开发区凤林路东侧，敬业路以南，建设性质为新建项目。

根据《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》（苏环办〔2021〕122 号）要求，建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动。建设项目涉及一般变动的，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。涉及一般变动的环境影响报告书、表项目，建设单位编制《建设项目一般变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论。建设单位对分析结论负责。

该项目在环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，平面布置、原辅材料、生产设备、固废产生情况及处置情况等变化，因此，企业须对照《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》（苏环办〔2021〕122 号）要求编制《建设项目一般变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论。

## 二、编制依据

1. 《中华人民共和国环境保护法》，国家主席令第9号，2015年1月1日；
2. 《中华人民共和国水污染防治法》，国家主席令第70号，2018年1月1日；
3. 《中华人民共和国大气污染防治法》，国家主席令第31号，2018年10月26日修正；
4. 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2021年12月24日修订，自2022年6月6日起施行；
5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年4月29日修订，自2020年9月1日起施行；
6. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国规环评环[2017]4号，2017年11月20日；
7. 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，2018年5月16日；
8. 《江苏省长江水污染防治条例》，2018年3月28日；
9. 《江苏省太湖水污染防治条例》，2018年1月24日江苏省第十二届人民代表大会常务委员会第三十四次会议通过，2018年5月1日起施行；
10. 《江苏省大气污染防治条例》，2018年11月23日江苏省第十三届人民代表大会第六次会议第二次修正；
11. 《江苏省环境噪声污染防治条例》，2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会第二次会议修正，自2018年5月1日起施行；
12. 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2017年6月3日修订）；
13. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控[97]122号；
14. 《市政府关于印发〈常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）〉的通知》，常州市人民政府，常政发[2017]160号，2017年11月30日；
15. 《市政府关于印发〈常州市市区声环境功能区划（2017）〉的通知》，常州市人民政府，常政发[2017]161号，2017年11月30日；
16. 《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，环办环评函[2020]688号，2020年12月13日；

17.《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2日；

18.《排污管理条例》，中华人民共和国国务院令 第736号，2021年3月1日起施行；

19.公司提供的环评等相关资料。

### 三、变动情况

#### 3.1 企业基本信息

常州新泉志和汽车外饰系统有限公司成立于 2023 年 04 月 18 日，武进国家高新技术产业开发区凤林路东侧，敬业路以南，于 2023 年申报了常州饰件系统智能制造基地建设项目，该项目于 2024 年 4 月 15 日取得常州市生态环境局批复（常武环审[2024]89 号）。企业于 2024 年 08 月 16 日取得了排污许可证，证书编号：91320412MACFUHEF4C001U。建设过程中发生重大变动，于 2024 年进行了重新报批，2024 年 12 月 10 日取得常州市生态环境局批复（常武环审[2024]302 号，原批复作废）。年工作日 300 天，两班制，每班 12 小时，年运行时数 7200 小时。

#### 3.2 环保手续办理情况、环评批复要求及落实情况

##### 3.2.1 环保手续办理情况

表 3-1 企业环保手续实施情况一览表

项目名称	环评文件	审批单位	批复文号	批复时间	验收情况	排污许可证
常州饰件系统智能制造基地建设项目（重新报批）	环境影响报告书	常州市生态环境局	常武环审[2024]302 号	2024 年 12 月 10 日	拟部分验收	变动分析后重新申请排污许可证

##### 3.2.2 环评批复要求及落实情况

本项目环评批复要求及落实情况见表 3-2。

表 3-2 本项目环评批复要求及落实情况

序号	污染防治设施效果的要求	实际情况
一、	一、根据《报告书》的评价结论及技术评估意见，在落实《报告书》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告书》所述内容进行项目建设。	经现场勘查，本项目实际投资 100227.25 万元，在武进国家高新技术产业开发区凤林南路以东，敬业路以南建设常州饰件系统智能制造基地建设项目，目前部分建设完成。
二、	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）已落实。已加强生产管理和环境管理，采取了优化生产流程等一系列节能措施，减少污染物产生量和排放量。 （二）已落实。按照“雨污分流、清污

序号	污染防治设施效果的要求	实际情况
	<p>(一) 全面贯彻清洁生产原则和循环经济理念, 加强生产管理和环境管理, 减少污染物产生量和排放量。</p> <p>(二) 按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生产废水与公辅废水一并经厂内废水设施处理后接管至武高新工业污水处理厂; 生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。</p> <p>(三) 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《报告书》提出的要求。废气排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015 含 2024 年修改单)、《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)、《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)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)及《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中有关标准。</p> <p>(四) 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。</p> <p>(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。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。</p> <p>(六) 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。落实《报告书》提出的环境管理及监测计划。</p> <p>(七) 加强环境风险管理, 落实《报告书》提出的风险防范措施, 完善突发环境事故应急预案, 采取切实可行的工程控制和管理措施, 加强对危险化学品在使用和贮运过程中的监控管理, 防止发生污染事故。</p> <p>(八) 你单位应对危险废物存贮、焚烧、填埋、综合利用等处置设施及脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等环境治理设施开展安全风</p>	<p>分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生产废水经厂区污水站处理后至武高新工业污水处理厂, 生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。</p> <p>(三) 已落实。各类工艺废气的收集处理均按《报告书》提出的要求实施。</p> <p>(四) 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。</p> <p>(五) 已落实。已按《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)的要求规范建设一般工业固废及危废暂存场所。各类危险废物均与有资质单位签订处置合同, 危险废物仓库做好防腐蚀防渗漏防流失措施, 危废仓库设置观察口, 设有环保标识牌, 内外设置视频监控。验收后危险废物按规定报备管理计划, 实行网上审批转移, 生活垃圾委托环卫部门清运, 投运后实现“零排放”。</p> <p>(六) 已落实。规范化设置了各类排污口和标志。投运后执行《报告书》提出的环境管理及监测计划。</p> <p>(七) 本项目已建立相关运行和管理责任制度; 并按《报告书》要求建设了 300 立方米的事事故应急池, 加强对危险化学品在使用和贮运过程中的监控管理。</p> <p>(八) 已于安全设施设计专篇有专门章节对三废设施开展安全风险辨识管控。</p>

序号	污染防治设施效果的要求	实际情况
	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。	
三、	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≤14400，化学需氧量≤5.760，氨氮≤0.432，总磷≤0.072； 生产废水量≤35861.76，化学需氧量≤5.486。 （二）大气污染物： 颗粒物≤0.771，挥发性有机物≤6.145，二氧化硫≤0.283，氮氧化物≤2.639。 固体废物：全部综合利用或安全处置。	按总量要求实施。
四、	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。	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。编制验收报告后将于网站公开验收报告。
五、	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境影响评价文件。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。	本项目未发生重大变动。
六、	项目代码：2305-320451-04-01-650617。	/

### 3.3 本项目变动情况分析

#### 3.3.1 项目性质、规模、地点

##### 3.3.1.1 项目名称、项目性质及建设地

项目名称：常州饰件系统智能制造基地建设项目（重新报批）；

项目性质：新建；

所属行业：C3670 汽车零部件及配件制造；

建设地点：武进国家高新技术产业开发区凤林南路以东，敬业路以南（中心坐标为：东经 119° 55' 32.3"，北纬 31° 36' 10.33"）。

变动情况：与环评一致。

### 3.3.1.2 产品方案及生产规模

企业产品方案及生产规模与环评对照情况见下表。

表 3-3 产品方案及生产规模

序号	产品	规格	环评设计产能	实际建设产能	备注
1	汽车保险杠总成(含前后保险杠总成)	保险杠尺寸: 1956*790*855mm 喷涂面积: 1.85m <sup>2</sup> /套 平均重量 11.02kg/套	50 万套/年	50 万套/年	已建设
2	汽车轮眉饰板	轮眉尺寸: 1146*653*192mm 喷涂面积: 0.8m <sup>2</sup> /套 平均重量 2.8kg/套	50 万套/年	50 万套/年	已建设
3	尾门总成	尾门尺寸: 1145*445*223mm、 1348*561*621mm 尾门上外板喷涂面积: 0.25m <sup>2</sup> /套 尾门下外板喷涂面积: 1.28m <sup>2</sup> /套 平均重量 11.6kg/套	50 万套/年	0 万套/年	暂未建设
4	翼子板总成	扰流板尺寸: 1164*288*96mm 扰流板喷涂面积: 0.5m <sup>2</sup> /套 平均重量 3.5kg/套	50 万套/年	0 万套/年	暂未建设

变动情况: 本项目为部分建设。

### 3.3.1.3 项目主体、公用及辅助工程

表 3-4 主体工程一览表

序号	名称	占地面积 (m <sup>2</sup> )	建筑面积 (m <sup>2</sup> )	计容面积 (m <sup>2</sup> )	层数	建筑高度 (m)	女儿墙顶高度 (m)	火灾危险性分类	耐火等级	结构	备注	建设情况
1	联合厂房一	25590.02	29906.96	52127.06	主体 1, 局部夹层 4	19.70	20.50	丙类	一级	车间主体门式钢架、网架+钢筋混凝土框架	包括注塑区、涂装区、注塑辅房、涂装辅房、办公辅房、雨棚等	已建成
2	联合厂房二	5433.11	11590.89	21732.44	2	19.70	20.50	丙类	二级	钢柱网架结构	厂房、雨棚	已建成
3	门卫 1	51.95	51.95	51.95	1	4.05	3.90	民用	二级	混凝土框架	非生产建筑	已建成
4	门卫 2	51.95	51.95	51.95	1	4.05	3.90	民用	二级	混凝土框架	非生产建筑	已建成
合计		31127.03	41601.75	73963.40	/	/	/	/	/	/	/	/

表 3-5 项目贮运、公辅工程、环保工程对照一览表

类别		设计能力			备注
		环评设计能力	实际设计能力	变化情况	
贮运工程	集中供料及粒子间	560m <sup>2</sup>	560m <sup>2</sup>	0	未变化, 已建成, 位于联合厂房一西侧
	外协件库区	550m <sup>2</sup>	550m <sup>2</sup>	0	未变化, 位于联合厂房一中部
	注塑半成品存放区	2240m <sup>2</sup>	1350m <sup>2</sup>	-890m <sup>2</sup>	面积减少, 实际位于联合厂房一注塑线东侧
	油漆件半成品存放区	1500m <sup>2</sup>	1200m <sup>2</sup>	-300m <sup>2</sup>	面积减少, 位于联合厂房一东北侧
	中间库-油性漆储漆间 <sup>[1]</sup>	30m <sup>2</sup>	30m <sup>2</sup>	0	未变化, 一个, 已建成, 位于联合厂房一南侧
	中间库-水性漆储漆间 <sup>[1]</sup>	55m <sup>2</sup>	55m <sup>2</sup>	0	未变化, 一个, 已建成, 位于联合厂房一南侧
	中间库-设备间 <sup>[1]</sup>	30m <sup>2</sup>	30m <sup>2</sup>	0	未变化, 一个, 已建成, 位于联合厂房一南侧

	中间库-溶剂回收间	22.32m <sup>2</sup>	22.32m <sup>2</sup>	0	未变化，一个，位于联合厂房一南侧，作为清洗废液的收集暂存点
	成品周转区	雨棚装卸货			已建成，JIT 供货，未变化
	运输	项目原料和产品的厂外运输以公路运输为主，运输能力由企业和社会车辆共同承担；厂内运输采用叉车、手推车等完成，甲乙类涂料及清洗剂采用密闭管道输送，未变化。			
公用工程	给水	年新鲜水用量 139466.86m <sup>3</sup> /a	年新鲜水用量 100000m <sup>3</sup> /a	部分建成 (-39466.86m <sup>3</sup> /a)	部分产品暂未建设
	去离子水制备系统	年制去离子水 33114.31m <sup>3</sup> /a	年制去离子水 31500m <sup>3</sup> /a	部分建成 (-1614.31m <sup>3</sup> /a)	部分产品暂未建设
	循环水系统	300m <sup>3</sup> /h, 冷却塔及 390m <sup>3</sup> /h, 冷冻机	300m <sup>3</sup> /h, 冷却塔及 390m <sup>3</sup> /h, 冷冻机	/	未变化
	排水系统	50261.76m <sup>3</sup> /a (其中生活污水 14400m <sup>3</sup> /a)	47000m <sup>3</sup> /a (其中生活污水 12000m <sup>3</sup> /a)	部分建成 (-3261.76m <sup>3</sup> /a)	生产废水及公辅废水(不含氮磷)经厂区污水处理站处理达标后接管至常州市武高新工业污水处理厂, 生活污水经隔油池、化粪池处理后接管进入武南污水处理厂集中处理, 未变化
	空压机	3 台 184KW (12t/h), 配 套储气罐 5m <sup>3</sup>	3 台 184KW (12t/h), 配套储气罐 5m <sup>3</sup>	/	已建成, 2 台变频, 1 台工频, 未变化
	供气	年用气 145 万 m <sup>3</sup>	年用气 100 万 m <sup>3</sup>	部分建成 (-45 万 m <sup>3</sup> )	管道已建成, 区域燃气管网提供
	供电	年用电 2352.02 万 kwh	年用电 2160 万 kwh	部分建成 (-192.02 万 kwh)	供配电系统已建成, 由市政变电站提供
环保工程	废水	生活污水设计处理能力 50t/d	生活污水设计处理能力 50t/d	/	已建成, 未变化
		生产废水设计处理能力 160t/d	生产废水设计处理能力 160t/d	/	已建成, 未变化
	废气	纸盒过滤 (1#)+RTO+25 米高排气筒 DA001	纸盒过滤 (1#) +RTO+25 米高排气筒 DA001	/	已建成, 未变化
		纸盒过滤 (2#)+二级活性 炭 (1#)+25 米高排气筒	纸盒过滤 (2#)+二级 活性炭 (1#)+25 米高	/	已建成, 未变化

	DA001	排气筒 DA001		
	二级活性炭(2#)+25米高排气筒 DA001	二级活性炭(2#)+25米高排气筒 DA001	/	已建成, 未变化
	二级活性炭(3#)+25米高排气筒 DA004	/	/	暂未建设
	旋风分离+脉冲除尘	/	/	暂未建设
噪声	选用低噪声设备、基础减振、设置隔声罩, 建筑隔声。			
一般固废库房	面积 126.5m <sup>2</sup>	面积 70m <sup>2</sup>	-56.5m <sup>2</sup>	两个, 面积与位置调整, 1、一般固废仓库 1-联合厂房一东南角面积: 40m <sup>2</sup> ; 一般固废仓库 2-厂区东北角面积: 30m <sup>2</sup> ;
中间库-危废库房	面积 200m <sup>2</sup>	面积 80m <sup>2</sup>	-120m <sup>2</sup>	部分验收, 实际通过增加周转频次满足危废储存要求
环境应急	两个消防水池: 490m <sup>3</sup> *2, 一个事故池, 300m <sup>3</sup>	两个消防水池: 490m <sup>3</sup> *2, 一个事故池, 300m <sup>3</sup>	/	已建成, 未变化

变动情况: 主体工程与环评一致; 目前部分建设故相应的环保措施也暂未建设, 原辅料、半成品及成品仓库原环评总面积为 4987.32m<sup>2</sup>, 实际建设面积为 3797.32m<sup>2</sup>, 固废仓库原环评总面积 326.5m<sup>2</sup>, 实际建设面积 160m<sup>2</sup>, 与原环评相比, 储存能力减少, 但项目部分建设且通过增加清运频次, 可以满足储存需求, 故不属于重大变动。

#### 3.3.1.4 总图布置

厂区选址不变, 厂房不变, 厂区总图布局调整, 主要为储存区位置调整, 不会导致卫生防护距离发生变化。项目厂区平面布置图见附图。

### 3.3.2 项目生产工艺情况

#### 3.3.2.1 生产设备

表 3-6 生产设备一览表

类别	设备名称		规格	环评数量	实际数量	变化量	备注	
注塑成型生 产设备	注塑机		恩格尔/海天 1000-4000T	14 台	12 台	-2	部分产品暂未建设	
	冷热模温机		国产非标	14 台	12 台	-2	部分产品暂未建设	
	机边自动化		国产非标	14 套	12 套	-2	部分产品暂未建设	
	取件机器人		FANUC\KUKA	14 台	12 台	-2	部分产品暂未建设	
	换模台		史陶比尔	4 台	2 台	-2	部分产品暂未建设	
	翻模机		东莞适意 MC60	1 台	1 台	0	-	
	模修设备工具		/	1 套	1 套	0	-	
	水路清洗机		国产非标	1 台	1 台	0	-	
	中央集中供料设备		国产非标	1 套	1 套	0	-	
	机边粉碎机		国产非标	14 台	12 台	-2	部分产品暂未建设	
	粉碎机（粉碎间）		国产非标	2 台	0 台	-2	部分产品暂未建设	
涂装生产设 备	涂装 线	涂装上下件	1 套	1 套	0	-		
		前处理设备 (国产非标)	脱脂槽	长宽高(2.6m*3.9m*1.25m)	1 套	1 套	0	-
			1 级循环水 槽	长宽高(0.9m*3.9m*1.25m)			0	-
			2 级循环水 槽	长宽高(0.9m*3.9m*1.25m)			0	-
			3 级循环水 槽	长宽高(0.9m*3.9m*1.25m)			0	-
			去离子水洗	长宽高(0.9m*3.9m*1.25m)			0	-

		火焰喷房	长宽高（10*5*4.6m）	1套	1套	0	-
		底漆喷房	长宽高（14*5*4.6m）	1套	1套	0	-
		色漆喷房	长宽高（32*5*4.6m）	1套	1套	0	-
		清漆喷房	长宽高（20.5*5*4.6m）	1套	1套	0	-
		底漆流平室	长宽高（25*3*4.2m）	1套	1套	0	-
		色漆流平室	长宽高（30*3*4.2m）	1套	1套	0	-
		清漆流平室	长宽高（50*3*4.2m）	1套	1套	0	-
		水切烤炉	长宽高（85*3*4.2m）	1套	1套	0	-
		底漆烘房	长宽高（120*3*4.2m）	1套	1套	0	-
		色漆烘房	长宽高（75*3*4.2m）	1套	1套	0	-
		清漆烘房	长宽高（80*3*4.2m）	1套	1套	0	-
		底色清漆循环风空调	国产非标	5台	5台	0	-
		喷涂线体输送设备	国产非标	1套	1套	0	-
		喷涂机器人	FANUC -P250ib/15	30台	30台	0	-
		输调漆系统	Binks/GRACO	2套	2套	0	-
		热洁炉	国产非标	1套	1套	0	-
		点修补房+烘房	国产非标	1套	1套	0	-
模具	注塑模具	大型模具	国产定制	10	4	-6	部分产品暂未建设
		中型模具	国产定制	40	11	-29	部分产品暂未建设
		小型模具	国产定制	80	0	-80	部分产品暂未建设
公辅设备	辅助设备	注塑循环冷却水塔（含水泵）	方舟 300CMH	2台	2台	0	-
		冰水机冷却塔	TBD 定制	2台	2台	0	-
		冰水机	约克 TBD	2台	2台	0	-
		去离子水系统（过滤+反渗透）	国产非标—10t/h	1套	1套	0	-
		备用柴油发电机组	600KW 潍柴/上柴/康明斯	1台	1台	0	-

		空压机（含干燥机组）	184KW	3台	3台	0	-	
		工艺新风空调	国产非标	1套	1套	0	-	
		Bonding Cell（涂胶流水线）	国产非标	2套	0套	-2	部分产品暂未建设	
		胎膜工装	国产非标定制	若干	若干	0	-	
		冲孔机（即冲焊一体机）	国产非标	10台	3台	-7	部分产品暂未建设	
		超声波焊接机	国产非标	10套	5台	-5	部分产品暂未建设	
		卡扣机	国产非标	0台	1台	+1	实际新增，装配工序使用	
环保设备	废水	废水处理设备设施	TBD 定制（中和+絮凝+沉淀）	1	1	0	-	
			隔油池+化粪池	1	1	0	-	
	废气		纸盒漆雾过滤系统	吸附棉+纸盒+滤袋过滤	2	2	0	-
			RTO 焚烧净化炉（蓄热式氧化炉）	TBD（三塔 RTO）	1	1	0	-
			二级活性炭吸附装置	国产非标	3	2	-1	部分产品暂未建设
			旋风分离+脉冲除尘器	/	1	0	-1	暂未建设
	危废		污泥板框压滤机	TBD	1	1	0	-

变动情况：部分建成，已建设备满足部分产能；组装工序新增一台卡扣机，不涉及产污，不会导致新增污染物种类及排放量，不属于重大变动。

### 3.3.2.2 原辅材料使用情况

表 3-7 主要原辅材料使用情况一览表

序号	类别	名称	年用量 (t/a)			最大储量 (t)	储存场所	包装方式	物料状态	涉及工序	变化情况
			环评年用量	实际年用量	变化量						
1	生产原辅料	PP（聚丙烯）	12460.7	6000	-6460.7	120	集中供料间	750kg 袋装	固态	注塑	部分产品暂未建设
2		PC+ABS	2072	1000	-1072	20	集中供料	750kg 袋	固态	注塑	部分产品暂未建设

						间	装				
3	水性底漆	226.64	130	-66.64	0.8	中间库	20kg 桶装	液态	涂装	部分产品暂未建设	
4	水性色漆	473.71	268	-205.71	1.6	中间库	20kg 桶装	液态	涂装	部分产品暂未建设	
5	溶剂型清漆	119.1	67	-52.1	0.4	中间库	20kg 桶装	液态	涂装	部分产品暂未建设	
6	清漆稀释剂	10.719	6	-4.719	0.2	中间库	20kg 桶装	液态	涂装	部分产品暂未建设	
7	清漆固化剂	60.741	35	-25.741	0.2	中间库	20kg 桶装	液态	涂装	部分产品暂未建设	
8	脱脂剂	62.4	40	-22.4	6	生产辅房	20kg 桶装	液态	涂装前处理	部分产品暂未建设	
9	溶剂型涂料清洗剂	96	60	-36	0.33	中间库	165kg 桶装	液态	清洗	部分产品暂未建设	
10	水性涂料清洗剂	35	20	-15	0.18	中间库	180kg 桶装	液态	清洗	部分产品暂未建设	
11	抛光液	112.5L (折 0.119)	180L (折 0.18)	+67.5L (折 0.061)	1.5L	生产辅房	500ml 瓶装	液态	抛光	部分产品暂未建设	
12	双组分聚氨酯结构胶 A 料	58.5	0	-58.5	/	生产辅房	24kg 桶装	液态	涂胶	部分产品暂未建设	
13	双组分聚氨酯结构胶 B 料	58.5	0	-58.5	/	生产辅房	27kg 桶装	液态	涂胶	部分产品暂未建设	
14	耐磨液压油	2	1.2	-0.8	0.5	生产辅房	100kg 桶装	液态	设备维修	部分产品暂未建设	
15	润滑油	1	0.5	-0.5	0.5	生产辅房	100kg 桶装	液态	设备维修	部分产品暂未建设	
16	防锈剂	500L (折 0.38)	154L (折 0.12)	-346L (折 0.26)	66L	生产辅房	550ml 瓶装	液态	注塑模具	部分产品暂未建设	
17	脱模剂	155L	93L	-62L (折	26.4L	生产辅房	550ml 瓶	液态	注塑模具	部分产品暂未建设	

			(折 0.135)	(折 0.081)	0.054)			装			
18		无水乙醇	4500L (折 3.555)	990L (折 0.78)	-3510L (折 2.775)	132L	生产辅房	550ml 瓶装	液态	生产装配擦拭	部分产品暂未建设
19	污水处理药剂	PAC	45	3	-42	3	生产辅房	25kg 袋装	固态	污水处理系统	部分产品暂未建设
20		PAM	0.15	0.05	-0.1	0.05	生产辅房	25kg 袋装	固态	污水处理系统	部分产品暂未建设
21		氢氧化钠	45	2.5	-42.5	4.5	废水处理站房	25kg 袋装	固态	污水处理系统	部分产品暂未建设
22	能源消耗	柴油	12.096	6	-6.096	1.487	生产辅房	200kg 桶装	液态	备用柴油发电	备用
23		丙烷	45	30	-15	0.4	中间库	50kg/瓶	压缩液态	火焰处理	部分产品暂未建设
24		水	139466.86	100000	-39466.86	/	/	/	/	市政自来水管网	部分产品暂未建设
25		电	2352.02 万 kwh	2160 万 kwh	-192.02 万 kwh	/	/	/	/	市政电网	部分产品暂未建设
26		天然气	145 万 m <sup>3</sup>	100 万 m <sup>3</sup>	-45 万 m <sup>3</sup>	/	/	/	/	燃气管网	部分产品暂未建设

表 3-8 外协件使用情况一览表

序号	外协件名称	材质/规格	单件总成用量 (万件)	实际年用量 (万件)	储存位置	最大存储量 (万件)	备注
1	前保拖车勾盖	PC+PBT	1	50	外协件仓库	1	前保险杠总成
2	左侧前保雷达安装支架本体	PP+EPDM-T20	1	50		1	
3	左侧安装支架本体	PP+EPDM-T20	2	100		2	
4	前保左下焊接支架	PP+EPDM-T20	1	50		1	
5	右侧前保雷达安装支架本体	PP+EPDM-T20	1	50		1	
6	前拖钩堵盖	PP+EPDM-T20	1	50		1	

7	右侧安装支架本体	PP+EPDM-T20	2	100		2		
8	前保右下焊接支架	PP+EPDM-T20	1	50		1		
9	前保上部中安装支架	PP+EPDM-T20	1	50		1		
10	毛毡	PET+背胶, 厚度 2mm	2	100		2		
11	前保左上焊接支架	PP+EPDM-T20	1	50		1		
12	前保右上焊接支架	PP+EPDM-T20	1	50		1		
13	前牌照板安装板	PP+EPDM-T20	1	50		1		
14	前保下格栅本体	ASA	1	50		1		
15	前保险杠下本体	PP+EPDM-T20	1	50		1		
16	前保左饰条	PC+ABS.H3	2	100		2		
17	前保雷达安装支架 2	PP+EPDM-T20	1	50		1		
18	前保雷达安装支架 3	PP+EPDM-T20	1	50		1		
19	前保右饰条	PC+ABS.H3	1	50		1		
20	前保雷达安装支架 4	PP+EPDM-T20	1	50		1		
21	前保雷达安装支架 5	PP+EPDM-T20	1	50		1		
22	前保左装饰罩	PC+ABS.H3	1	50		1		
23	前保右装饰罩	PC+ABS.H3	1	50		1		
24	密封垫	闭孔 EPDM 发泡带背胶, 密度: 100±10g/m3	15	750		15		
25	A 型簧片螺母	SWRCH22A	18	900		18		
26	塑料卡扣 (尖)	/	2	100		2		
27	内六角花形盘头法兰面自攻螺钉	/	25	1250		25		
28	后保雷达支架 1	PP+EPDM-TD20	1	50		1		后保险杠 总成
29	后保雷达支架 2	PP+EPDM-TD20	1	50		1		
30	后保雷达支架 3	PP+EPDM-TD20	1	50		1		

31	后保雷达支架 4	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
32	后保雷达支架 5	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
33	后保雷达支架 6	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
34	后保险杠中间焊接支架	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
35	后保险杠左侧焊接支架	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
36	后保险杠右侧焊接支架	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
37	后保轮罩配合焊接支架-左	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
38	后保轮罩配合焊接支架-右	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
39	后保险杠下装饰板	PP+EPDM-TD20	1	50		1	
40	后保中支架	PP+GF20	1	50		1	
41	后保左侧支架	POM	1	50		1	
42	后保右侧支架	POM	1	50		1	
43	后保左侧大灯前支架	POM	1	50		1	
44	后保右侧大灯前支架	POM	1	50		1	
45	后保左侧下安装支架	PP+GF20	1	50	外协件 仓库	1	
46	后保右侧下安装支架	PP+GF20	1	50		1	
47	密封垫	闭孔 EPDM 发泡带背胶，密度： 100±10g/m3	15	750		15	
48	A 型簧片螺母	SWRCH22A	20	1000		20	
49	子母扣	PP+EPDM-TD20	4	200		4	
50	内六角花形盘头法兰面自攻螺钉	/	6	300		6	
51	左前轮眉本体焊接架	PP+EPDM-TD30	1	50	外协件 仓库	1	轮眉饰板 总成
52	圆形塑料卡扣	/	11	550		11	
53	A 型簧片螺母	SWRCH22A	2	100		1	
54	轮眉缓冲泡棉	PU	1	50		1	

55	右前轮眉本体焊接架	PP+EPDM-TD30	1	50		1	
56	圆形塑料卡扣	/	11	550		11	
57	A 型簧片螺母	SWRCH22A	2	100		2	
58	轮眉缓冲泡棉	PU	1	50		1	
59	左后轮眉前段本体焊接支架	PP+EPDM-TD30	1	50		1	
60	方形塑料卡扣	/	5	250		5	
61	3M 胶带	3M	1	50		1	
62	右后轮眉前段本体焊接支架	PP+EPDM-TD30	1	50		1	
63	方形塑料卡扣	/	5	250		5	
64	3M 胶带 PT1500	3M	1	50		1	
65	扰流板左侧密封条	EPDM+双面胶	0	0		外协件 仓库	
66	扰流板右侧密封条	EPDM+双面胶	0	0	0		
67	后扰流板密封条	EPDM+双面胶	0	0	0		
68	板类卡扣	POM	0	0	0		
69	扰流板密封垫	EPDM+双面胶	0	0	0		
70	方螺母	/	0	0	0		
71	铰链加强板左/右	HC340/590DP+Z/2.0mm	0	0	外协仓 库	0	尾门总成 -暂未建 设
72	铰链安装板本体左/右	HC340/590DP+Z/2.0mm	0	0		0	
73	门锁加强板总成	HC340/590DP+Z/2.0mm	0	0		0	
74	拉铆螺母	65Mn	0	0		0	
75	玻纤带	尼龙+玻纤	0	0		0	
76	背门线束	/	0	0		0	
77	摄像头支架	PP+EPDM-T30/2.8mm	0	0		0	
78	外开关支架	PP+EPDM-T30/2.8mm	0	0		0	
79	密封海绵	EPDM 闭孔发泡	0	0		0	

80	牌照板灯	/	0	0		0	
81	后尾灯	/	0	0		0	
82	后摄像头	/	0	0		0	
83	雨刮喷嘴	/	0	0		0	
84	雨刮水管	/	0	0		0	
85	背门玻璃	/	0	0		0	

变动情况：部分建成，原辅料种类和用量满足部分产能；实际点补工序抛光液使用量增加，主要因抛光过程摩擦导致抛光液中水分蒸发，抛光液（主要成分为水 50%、氧化铝（非纤维）10.99%、甘油 13%、石油精 13%、酸处理的轻馏出物(石油)10%、白色矿物油(石油)3%、2-甲基-3(2H)-异噻唑啉酮 0.01%）损耗较快，为满足产品修补需求，故增加其使用量，增加后不会新增产污，故不属于重大变动。

### 3.3.2.3 生产工艺

项目产品汽车保险杠总成、汽车轮眉饰板、尾门、翼子板总成。各总成、饰板通过注塑/注塑-涂装/外购的各分组件装配生产。主要产品工艺路线具体工艺流程见下图。

实际仅保险杠总成及轮眉饰板均已建设完成。

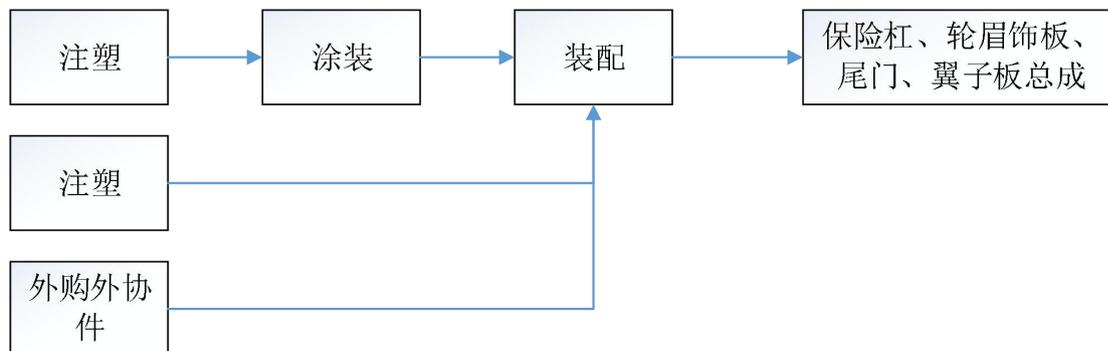


图 3-1 本项目产品工艺路线图

#### 3.3.2.3.1 注塑生产工艺流程

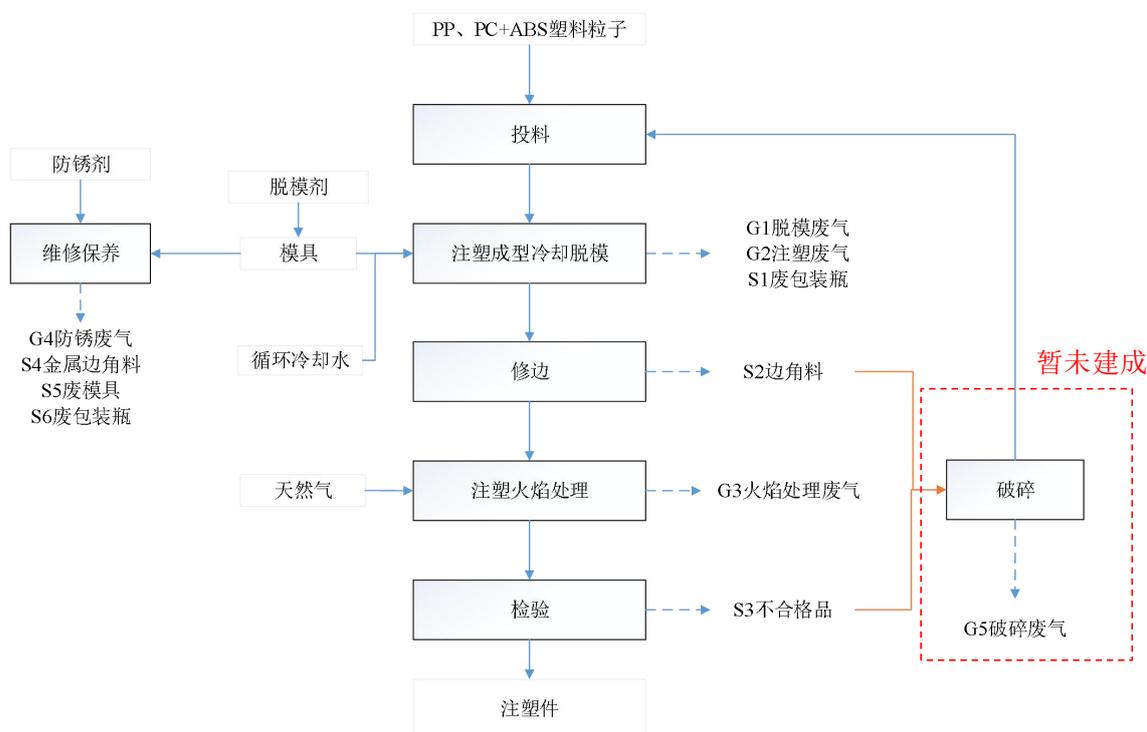


图 3-2 注塑工艺流程图

工艺流程简述：

#### (1) 投料

将原辅材料开包装，通过上料机自动投入拌料机料口中，本项目使用的注塑料均为粒状新料，粒径较大，投料过程不会产生粉尘。

### **(2) 注塑成型冷却脱模**

在注塑所用模具中预先涂上脱模剂，然后将模具放入注塑机中。脱模剂为外购的瓶装，无需进行稀释等预处理，由现场操作人员直接喷涂在模具上。

将PP、PC+ABS等塑料粒子根据不同的产品需求通过自动加料的方式加入注塑机中，塑料粒子首先在烘料系统中干燥，去除塑料粒子的水分，烘料系统采用电加热，加热温度75℃，加热时间2小时。

烘干后的塑料粒子在注塑机料斗中预热，根据注塑粒子种类选择注塑的温度，如PC+ABS温度范围为230-280℃、PP温度范围在180-220℃等，注塑温度通过注塑机上的温度控制系统进行控制。塑料粒子受热熔融变为液态树脂，将液态树脂喷入模具型腔（针对不同的塑料件采用不同的模具注塑加工），在充分填满模具腔体后，注塑机会在料筒和模具之间施加一定压力，以确保工件的外观及性能质量。再通过模具中的冷却系统，将工件表面温度迅速降低至其初始硬化点以下，以实现塑料冷却和固化，采用冷却水管间接冷却，冷却水循环使用，定期补充。工件冷固成型后，便可开模将成型塑件从模具上面剥离下来。

**根据脱模剂MSDS本项目使用的脱模剂中有挥发性物料，因此以上生产过程中会产生脱模废气G1、注塑废气G2及脱模剂包装瓶S1。**

### **(3) 修边**

人工对注塑件边缘进行修理，产生边角料S2。

### **(4) 注塑火焰处理**

修边后部分注塑件表面及边缘仍可能残留毛刺，采用火焰燃烧的方式进行去除，火焰温度在700~800℃，以天然气为燃料，塑料毛刺燃烧后生成CO<sub>2</sub>、水蒸气、CO、挥发性有机物等，产生量微量，以上均为火焰处理废气G3，本评价不定量分析。

### **(5) 检验**

检验合格塑件包装入库备用，根据产品类别分别进入其他生产线进一步加工；不合格品S3收集后作为一般固废处理。

### **(6) 模具维修**

项目使用的注塑模具均为外购，材质为模具钢，不涉及铝镁等金属，模具在长时间使用后会

出现磨损、损坏的现象，影响注塑成品质量，由人工在日常检查维护中对模具进行观察，使用模修设备工具进行简单维修，主要为铣削加工，加工过程中会产生少量的金属边角料 S4，无法检修的损坏模具 S5 收集后由厂家回收。

此外，模具需涂防锈剂保养，经自然晾干后用于防锈，项目所用防锈剂成分主要为石油醚，润滑脂、LPG 等，在涂防锈剂过程中产生一定量的挥发性有机废气 G4，产生量较少，产生点分散拟车间无组织排放，同时产生一定量的废包装瓶 S6，收集后作为危废处理。

#### **(7) 破碎（该工序暂未建设）**

**不合格品及边角料通过粉碎机破碎成小颗粒（颗粒粒径在 3-5mm 之间）返回重新注塑。破碎设备除了进料口和出料口，其余均为封闭式，在常温常压下进行，此工序产生破碎粉尘 G5。**

### 3.3.2.3.2 涂装生产工艺流程

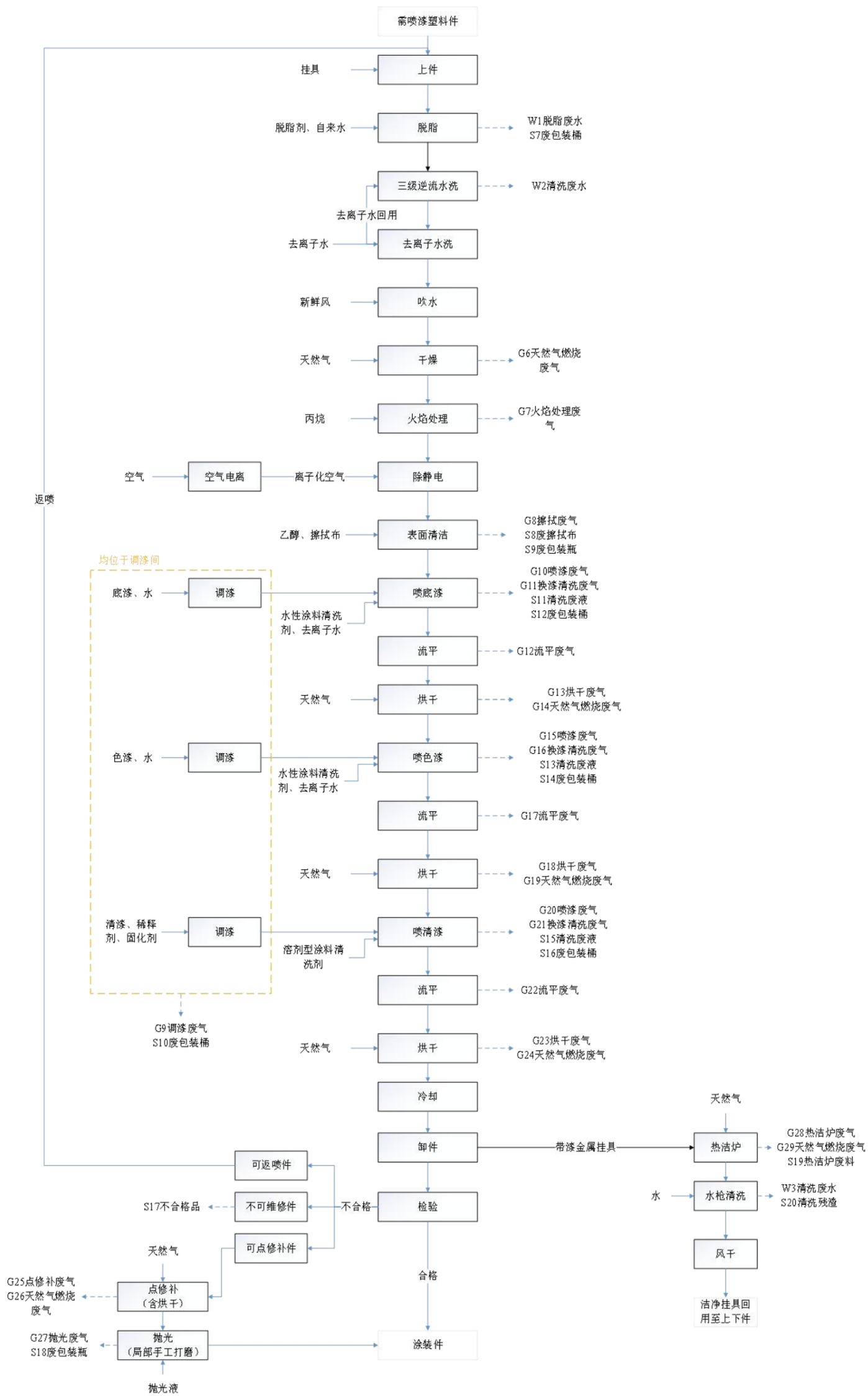


图 3-3 涂装工序生产工艺流程图

注塑后需喷漆的塑料件转入涂装区涂装，涂装工序又分为前处理过程、喷涂过程两部分。涂装区布置在联合厂房一南侧，涂装上下件区，前处理区布置在厂房一层（其中前处理过程的干燥工序布置在三层，火焰处理工序、除静电工序布置在二层），工件经过前处理后进入二层喷漆区，喷漆区分为喷底漆一流平烘干、喷色漆一流平烘干、喷清漆一流平烘干（各喷漆工序烘干段布置在三层），经喷漆后工件下到一层经自然冷却后下件。

#### 工艺流程简述如下：

##### （1）前处理过程

塑料件在注塑成型过程中，其表面往往黏附机油、灰尘、脱模剂等污物，影响涂层的附着力，因此需要进行脱脂、清洗；同时，塑料表面极性较小，表面能小，漆膜附着力差，需对表面进行活化处理，提供表面能、增大塑料件与漆膜的表面附着力，采用的方法为火焰处理；塑料件易带静电，因而吸附灰尘等，影响涂装质量，因此涂装前需去除静电。经过以上前处理过程，使其表面不含油污及其他物质，形成适合喷漆的洁净、光滑表面。

前处理包括以下三个过程：

##### ①脱脂、清洗、干燥

脱脂清洗线为连续批量生产，采用滑橇+输送链输送工作，配套1个脱脂喷淋室，4个水洗喷淋室及一个风干室。各喷淋室均为两层结构，上层为喷淋室体及输送系统，下层为槽体、药剂管路等辅助系统。全过程为走停式生产，喷淋室均为密闭结构，室体间由自动闸门开关控制工件流转。

在封闭的清洗室内，先采用脱脂液清洗，然后进行4级水洗（依次为3级逆流水洗和1级去离子水水洗）。在脱脂剂清洗水槽（尺寸：L2.6m\*W3.9m\*H1.25m，有效容积8m<sup>3</sup>）中，将脱脂剂加新鲜水配至工艺要求的浓度（脱脂剂：新鲜水=1:7），由水泵输送到室内洗涤塑料件，回收的脱脂液又回到水槽中循环使用，每日定期检测水中的脱脂液浓度（总酸值），达不到要求时即补充加入一定量的脱脂剂，实际生产过程中每半个月将脱脂液全部更换，采用自动加药系统，脱脂工序喷淋废液落入通道下方槽体内，槽体底部设有排水孔、排水阀，配置过滤网，槽体底部为倾斜结构，便于清理时清扫、排水。

此工序产生脱脂废水W1排到污水处理站处理后接管市政污水管网，此外产生废包装桶S7。

水洗工段中前三个水洗步骤各配一个清洗槽（尺寸：L0.9m\*W3.9m\*H1.25m，有效容积4m<sup>3</sup>），各槽由具有一定倾斜度的密闭管道相连，去离子水水洗工段无循环水槽，该工段的水流到第三级水洗的水槽中，用于此步的水洗循环，同时一定量的水通过倾斜的管道溢流到第二级水洗槽中，最后

从第一级水洗的槽中溢流至废水处理站。清洗废水W2排入污水处理站处理后接管市政污水管网。

表3-9 脱脂清洗工序说明

槽体名称	槽体尺寸	有效容积 m <sup>3</sup>	数量	排放方式	工作 时间h
脱脂槽	L2.6m*W3.9m*H1.25m	8	1	每半个月更换一次	7200
水洗槽1#	L0.9m*W3.9m*H1.25m	4	1	4#清洗水逆流到3#，	7200
水洗槽2#	L0.9m*W3.9m*H1.25m	4	1	3#溢流到2#，2#溢流	7200
水洗槽3#	L0.9m*W3.9m*H1.25m	4	1	到1#，1#溢流到废水	7200
去离子水洗 槽4#	L0.9m*W3.9m*H1.25m	4	1	处理设施，水洗槽 1#~3#每周倒槽一次	7200

注：已建前处理线采用上喷下槽模式，喷淋水滴落后进入下方水槽收集后循环使用。

吹水工序位于水洗通道结束之后，风机通过风管将清洁高速空气吹在工件表面，吹去工件表面残留的水滴，吹水时间约4min。

吹水工序可以去除工件表面细小密集的水珠，但是工件表面仍然存在影响喷涂的水分。故吹水后的工件再由输送链输送至烘房，用天然气燃烧产生的热风烘干剩下的少部分残余水分，干燥温度约为80-90℃，时间30min。此工序产生天然气燃烧废气G6。干燥废气经管道收集后经25米排气筒（DA001）排放。

#### ②火焰处理

干燥后的塑料件经输送链输送，经过观察室进入火焰处理室，该室用烧丙烷的火焰喷头产生的火焰烧工件表面，空气稍过量以使燃烧完全，处理时间短。火焰处理可使塑料表面层分子局部氧化，产生-COOH、-CO等极性基团，以增加塑料的表面能、提高塑料表面的浸润性和附着力，还可消除塑料表面的毛刺。

本项目火焰处理使用火焰处理机器人，并在机械手的前臂上安装火焰喷射头，通过机械手按照特定轨迹，在塑料件表面进行移动，火焰接触时间不超过1秒，塑料受热温度不高于100℃，可以瞬间改变塑料表面性能，塑料不会发生分解，产生少量游离单体（以非甲烷总烃计），丙烷完全燃烧后分解为水及一氧化碳、二氧化碳，火焰处理废气G7经排气筒DA002排放。

#### ③除静电

火焰处理后的塑料件采用离子化空气吹塑料表面的方法去除静电，方法为采用空气通过装有高压电极的喷嘴，利用电晕放电使空气电离，离子化的空气吹到塑料工件表面，从而中和塑料件表面的电荷，除去塑料件表面的静电。此过程不产生污染物。

#### ④乙醇擦拭

前处理完成后，为确保工件表面无污渍残留，影响喷漆效果，喷漆前人工检查，如有残留则采用乙醇擦拭，该工序会产生挥发性有机废气G8，以非甲烷总烃表示，同时产生废擦拭布S8、废包装瓶S9。

## (2) 喷漆过程

经前处理后的工件进入喷漆系统，采用三喷三烘涂装生产工艺，即：工件依次喷涂底漆、色漆、清漆。其中底漆、色漆采用水性漆，清漆采用溶剂型漆。每次喷漆完成后都进行一次流平、烘干。具体的工艺过程为：工件首先进入底漆喷漆室，喷底漆后完成底漆流平，进入烘房烘干冷却；然后在色漆喷漆室喷涂色漆，喷色漆后完成色漆流平，进入烘房烘干冷却；最后进入清漆喷漆室，喷清漆后完成清漆流平，流平后进入烘干房烘干冷却。本项目流平、烘干等工段热源均来源于天然气燃烧机。

喷房采用下吸式喷房。由空调系统送来的洁净空气经过喷房顶部的气室，洁净空气经由喷房顶部的均风板并通过喷房顶部平面过滤网将空气垂直均匀地送入喷漆区内，较大体积的气室设计一方面提高了气室的存压效果，有利于形成稳定均一的断面沉降风速，另一方面有利于气室的维护与保养。平面过滤网层的特殊设计保证了其气密性，也避免了空气未经过滤网直接送到喷房内。在喷房内工件通过机器人完成喷涂，喷涂后产生的过喷漆雾进入底部的除漆系统。

除漆系统采用纸盒过滤系统，带漆雾的空气经过纸盒过滤系统后被逐级分离，后再经过一道精密过滤器后形成洁净的空气再次循环到空调箱系统内，经过空调系统温湿度调节后，经循环风管道再次送入到喷漆室内。循环风系统内一定的风量将被送入 RTO 处理设备内进行处理，然后达标排放，同时在喷房内再补充一定量的新风，以维持喷漆室内 VOCs 浓度的稳定。

喷房全部密闭、集中排风，喷房除少量的开关门导致的少量无组织排放外，绝大多数废气均被收集至后续的处理设施处进行处理。

### ① 输调漆

输漆采用集中输调漆系统，包括调漆、供漆、温控等部分，通过压力泵将涂料从调漆室通过密封管道循环压送到喷漆工位的机器人喷嘴。调漆时先将桶装油漆等从油漆暂存间运至调漆间，按设定好的比例分别称量调配（水性底漆：去离子水=100:5，水性色漆：去离子水=100:5，溶剂型清漆：稀释剂：固化剂=100:9:51），将称量后的油漆等带入各自的罐中，通过泵送进入输漆系统进行喷漆。塑料件由输送链输送到全封闭喷漆室，由电脑自动控制的喷漆机器人完成喷漆作业。调漆过程产生一定量的调漆废气G9及各类稀释剂、固化剂及漆的废包装桶S10。调漆废气经管道收集最终送入RTO

装置处理后经25米高排气筒（DA001）排放。

### ②喷漆

喷漆时先喷底漆，使塑料表面更为光滑平整，并且具有一定的厚度，为塑料件着色提供准备；经流平后喷涂色漆，使塑料件具备客户要求的颜色；最后喷涂清漆，使漆面具有较好的光泽度和耐久度。设底漆喷漆室、色漆喷漆室、清漆喷漆室各一间。喷漆室为全封闭的透明操作间，由电脑控制的机器人在输送过程中完成喷漆作业。各工段间用风幕隔开，防止漆雾外溢到其他室体。

所有喷漆室采用送入空调风，达到恒温、恒湿的洁净要求（温度21-25℃，湿度60-65%），这些工位室均设有与进风均衡的排放系统。此工序产生喷漆废气G10、G15、G20。

喷漆废气经纸盒式漆雾过滤系统对漆雾进行捕捉处理，处理后喷漆废气经管道送入RTO装置处理后经25米高排气筒（DA001）排放。

### ③换漆清洗

生产过程中需要根据订单的需求进行油漆换色，换色时需要对漆罐、输调漆系统、机器人喷嘴等设备进行清洗。清洗分为溶剂型涂料清洗剂和水性涂料清洗剂，除水性涂料清洗剂需与去离子水配水，清洗过程基本相同。

喷涂机器人采用自动换色系统，这种系统包括自动清洗和吹扫功能，循环管路清洗主要是清洗换色阀组的公共腔、齿轮泵和换色阀组到雾化器之间的这段公共管路，旋杯清洗主要是清洗雾化器部分，清洗完成后使用压缩空气进行吹扫，将管路和雾化器内的清洗溶剂吹扫干净，清洗溶剂经过封闭排放管路负压流回溶剂回收间清洗废液回收桶内，作为危废处置。

表3-10 换漆清洗频次一览表

根据实际统计一天 24 小时可 1020 车	清洗频次	每次用量	清洗剂合计用量	其中
水性底漆平均四车换漆清洗一次	255 次/天	4kg-配水后	618.3t/a	清洗剂 35t
水性色漆平均四车换漆清洗一次	255 次/天	4kg-配水后		去离子水 583.3t
油性漆平均四车换漆清洗一次	255 次/天	1.2kg	96t/a	清洗剂 96t

综上，整个换色清洗过程均在喷涂区内进行，清洗过程清洗剂中的有机物可能挥发，产生换漆清洗废气G11、G16、G21、清洗废液S11、S13、S15及废包装桶S12、S14、S16，收集后进入喷漆废气收集与处理系统。

### ④流平

各项喷漆完成的塑料件经输送链输送至流平室，随着溶剂的挥发，漆料得以充分流平、展开，流平时间一般控制在10min，温度21-25℃，这样可控制不易发生橘皮等漆膜缺陷现象。产生流平废

气G12、G17、G22，流平废气经管道送入RTO装置处理后经25米高排气筒（DA001）排放。

#### ⑤烘干

烘干采用直接加热系统，热源为天然气。天然气燃烧时产生的高温空气与烘干室内的循环空气混合，混合空气对塑料件进行烘干，烘干温度自动控制，约90℃左右，烘干产生烘干废气G13、G18、G23。烘干废气经管道送入RTO装置处理后经25米高排气筒（DA001）排放。

天然气燃烧产生燃烧废气G14、G19、G24，天然气燃烧废气经25米高排气筒（DA001）排放。

#### ⑥冷却

经过烘干后的喷涂件通过风冷室降温到室温，进而便于进行后道工序。冷风冷源为冻水机组。

喷漆线各工序设计参数见下表。

表3-11 涂装工序控制参数汇总

序号	涂装节点		控制条件
1	底漆	喷涂	膜厚：5-30 $\mu\text{m}$ ，平均厚度 20 $\mu\text{m}$ ，温度 21-25 $^{\circ}\text{C}$ ，湿度 60-65%，输漆压力 5-8bar，无尘等级： $\geq 5\mu\text{m}$ 的颗粒 $\leq 8$ 个、 $\geq 10\mu\text{m}$ 的颗粒 0 个
2		流平	时间 10min，温度 21-25 $^{\circ}\text{C}$ ，湿度 60-70%
3		烘干	温度 90-95 $^{\circ}\text{C}$ ，时间 25min
4	色漆	喷涂	膜厚：12-35 $\mu\text{m}$ ，平均厚度 25 $\mu\text{m}$ ，温度 21-25 $^{\circ}\text{C}$ ，湿度 60-70%，输漆压力 5-8bar，无尘等级： $\geq 5\mu\text{m}$ 的颗粒 $\leq 8$ 个、 $\geq 10\mu\text{m}$ 的颗粒 0 个
5		流平	时间 10min，温度 21-25 $^{\circ}\text{C}$ ，湿度 60-70%
6		烘干	温度 90-95 $^{\circ}\text{C}$ ，时间 25min
7	清漆	喷涂	清漆 30-40 $\mu\text{m}$ ，平均厚度 35 $\mu\text{m}$ ，温度 21-23 $^{\circ}\text{C}$ ，湿度 60-65%，输漆压力 5-8bar，无尘等级： $\geq 5\mu\text{m}$ 的颗粒 $\leq 8$ 个、 $\geq 10\mu\text{m}$ 的颗粒 0 个
8		流平	时间 10min，温度 26-30 $^{\circ}\text{C}$ ，湿度 60-70%
9		烘干	温度 90-95 $^{\circ}\text{C}$ ，时间 40min

#### ⑦卸件

卸件就是把经过喷涂烘烤的保险杠等工件从喷涂流水线上取下，转存放到喷漆半成品区的保险杠等专用工位器具上。

#### ⑧检验

喷漆后对产品进行检验，检验后不合格品S17分为三种情况：经检验不可回用的外售综合利用；可返回喷漆工艺的需返回重新喷漆；可点修补件进入点补区进行点修补。不合格品经返修点补或返喷后作为合格品进入装配工序。

#### ⑨点修补

项目点补使用涂料和喷漆线相同，不使用底漆点补，仅使用色漆和清漆进行点补，会产生点补废气G25，点补也采用天然气加热烘干，会产生天然气燃烧废气G26；轻微缺陷的工件采用抛光液涂

在产品需点补处，而后进行人工打磨抛光处理，会少量的抛光废气G27、废包装瓶S18。在点补房进行喷漆修补，点修补时室体密闭，点补后经烘箱烘干，开启上送风、下抽风的废气收集设施。点补及抛光工序产生的废气经管道收集后经纸盒式漆雾过滤系统（2#）+二级活性炭（1#）处理后经25米排气筒（DA001）排放。

#### ⑪金属挂具热洁炉处理

塑料件送入喷漆房时采用金属挂具放置，在喷漆过程中会有少量油漆喷在金属挂具上，为实现循环使用，更换下来的支架首先使用热洁炉进行清洁处理。

热洁炉能高效、安全地洗涤在涂层喷嘴等金属件上附着的化学品。由主分解室、副燃烧室、工作台车和烟气排放系统组成，工作时由主燃烧机产生热量在分解室内对流加热，使炉内环境温度达到一定数值后（主燃烧室最高温度 $\leq 470^{\circ}\text{C}$ ），工件表面的涂层在此环境下逐渐分解，产生的烟气上升至副燃烧室内，以更高的温度明火燃烧（副燃烧室最高温度 $\leq 800^{\circ}\text{C}$ ），废气在副燃烧室停留时间为2s，保证其中的有机物被完全燃烧去除，生成二氧化碳和水，然后通过排气筒排出。这个过程连续进行，直到工件表面的涂层完全分解为止。

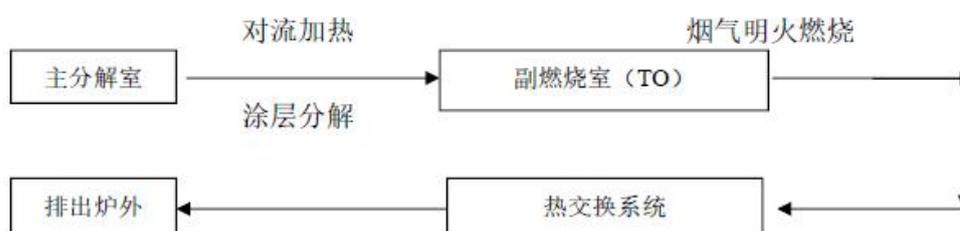


图 3-4 热洁炉工艺流程

热洁炉以天然气为能源，在工作过程中需定期鼓入新鲜空气用以维持燃烧，空气中的氮在高温条件下氧化会产生热力型氮氧化物。根据文献记载，热力型氮氧化物的生成量主要取决于温度，在相同条件下，氮氧化物的生成量随温度增高而增大，当温度低于 $1350^{\circ}\text{C}$ 时，几乎不生成热力型氮氧化物，建设项目热洁炉工作温度约为 $800^{\circ}\text{C}$ ，在此情况下，热力氧化氮氧化物的产生量极少，因此建设项目热洁炉系统内不设氮氧化物处理装置。项目所处理挂具表面的有机涂层主要为漆，主要含有C、H、O、N元素，不含有氯，因此燃烧后不考虑产生HCl和二噁英。

由于绝大多数有机物已被分解成无机物，故热洁炉废气中主要污染物为少量未完全分解的有机废气（G28）和天然气燃烧废气（G29）。热洁炉废气（含天然气燃烧废气）经管道收集后经25米高

排气筒（DA003）排放。

油漆在高温下裂解焦化一部分形成固态粉状无机物，在支架出炉冷却后脱落，产生热洁炉废料S19。

经热洁炉清洁后的支架上可能残留少量加热后的固态残渣（约10%），再进行水枪清洗，清洗池中的水可反复使用，但考虑使用一段时间后清洗用水中污染物浓度增加（主要为固态不可溶残渣），企业将清洗池内的水进行自然沉降后上清液每年彻底排放一次，产生挂具支架清洗废水W3，清洗池底部的沉淀物清理后作为清洗残渣S20。

### 3.3.2.3.3 装配工艺

根据生产要求，各外协件、注塑件、涂装件通过焊接、装配组装成各分总成。各分总成经组装或自行包装后入库。分为三类，工艺流程分别如下：

#### （1）保险杠及轮眉装配工艺

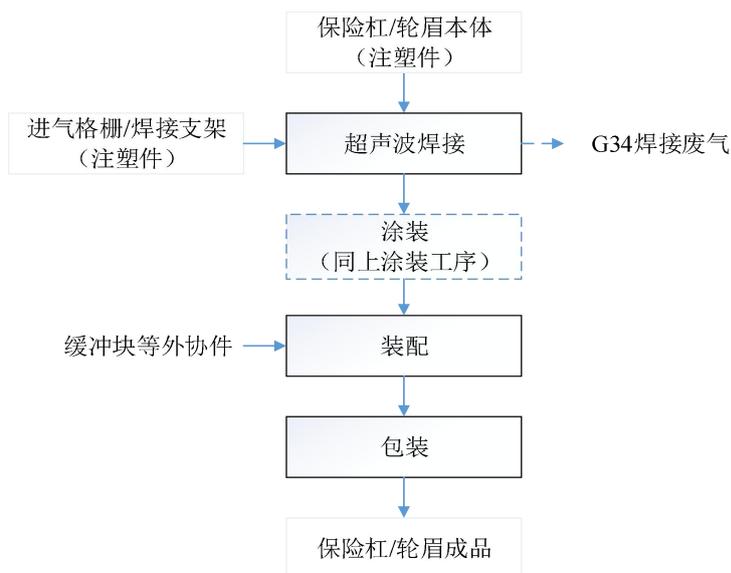


图 3-7 保险杠及轮眉装配工艺流程图

根据生产要求，各外协件、无需涂装塑料件、涂装件通过焊接、装配组装成各分总成。各分总成经组装或自行包装后入库，此工序产生焊接废气G34，焊接废气车间内无组织排放。

#### （2）尾门装配工艺（暂未建设）

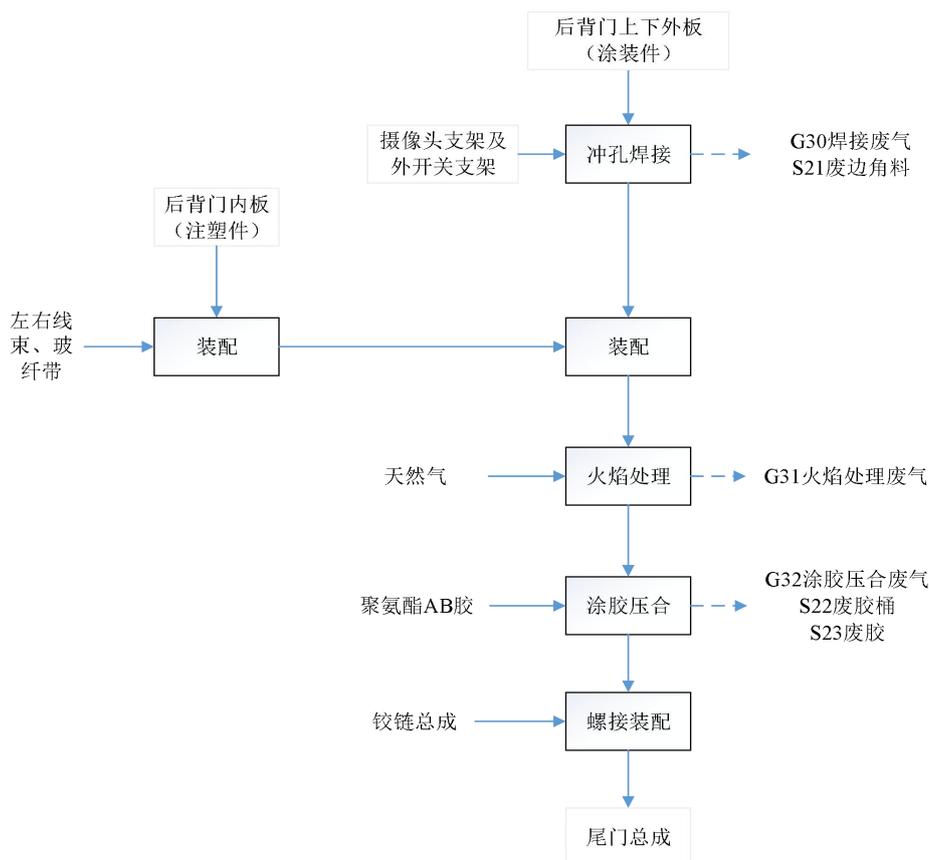


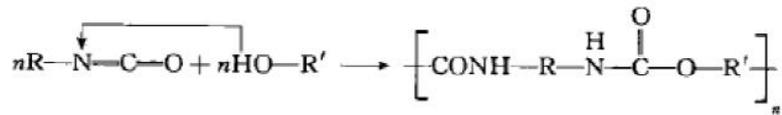
图 3-5 尾门装配工艺流程图

经注塑+涂装生产的尾门外板体，经过冲孔焊接（超声波焊接）与支架等装配，该工序产生焊接废气G30及废边角料S21。

注塑生产的尾门内板体穿玻纤带，装配左右线束后再与外板体组装，主要采用涂胶压合组装方式，涂胶前先经火焰处理涂胶轨迹，而后在涂胶房（20m\*32m\*4.5m）经机器人涂胶作业，涂胶后经压合设备常温压合固化成尾门半成品。涂胶采用聚氨酯AB胶，A、B粘合剂采用桶装，由汽车运输进厂，储存在尾门生产区涂胶供料系统区，使用时再由泵将A、B粘合剂分别从包装桶内泵按比例（A:B=1:1）泵至涂胶机器人注射枪头内混合，混合后涂至尾门各本体上。尾门半成品再与外购件经人工装配后形成尾门产品，尾门产品经包装后入库外售。

火焰处理工序产生火焰处理废气G31，涂胶、压合工序产生挥发有机废气G32、废胶桶S22，打胶设备在维修保养停运过程，胶水固化会产生废胶S23。

聚氨酯胶粘剂为反应型胶粘剂，通过A、B组分在常温下固化生成高度交联的聚氨酯高聚物，其原理是利用极性很强、化学活泼性很高的异氰酸酯基（-NCO-）和羟基（-OH）能够与其他材料的表面形成氢键作用从而产生粘合力，反应后仅少量有机废气产生，具体化学反应式如下：



涂胶压合废气经密闭车间收集后由二级活性炭（3#）吸附后经25米高排气筒（DA004）排放。

### （3）翼子板（扰流板）装配工艺（暂未建设）

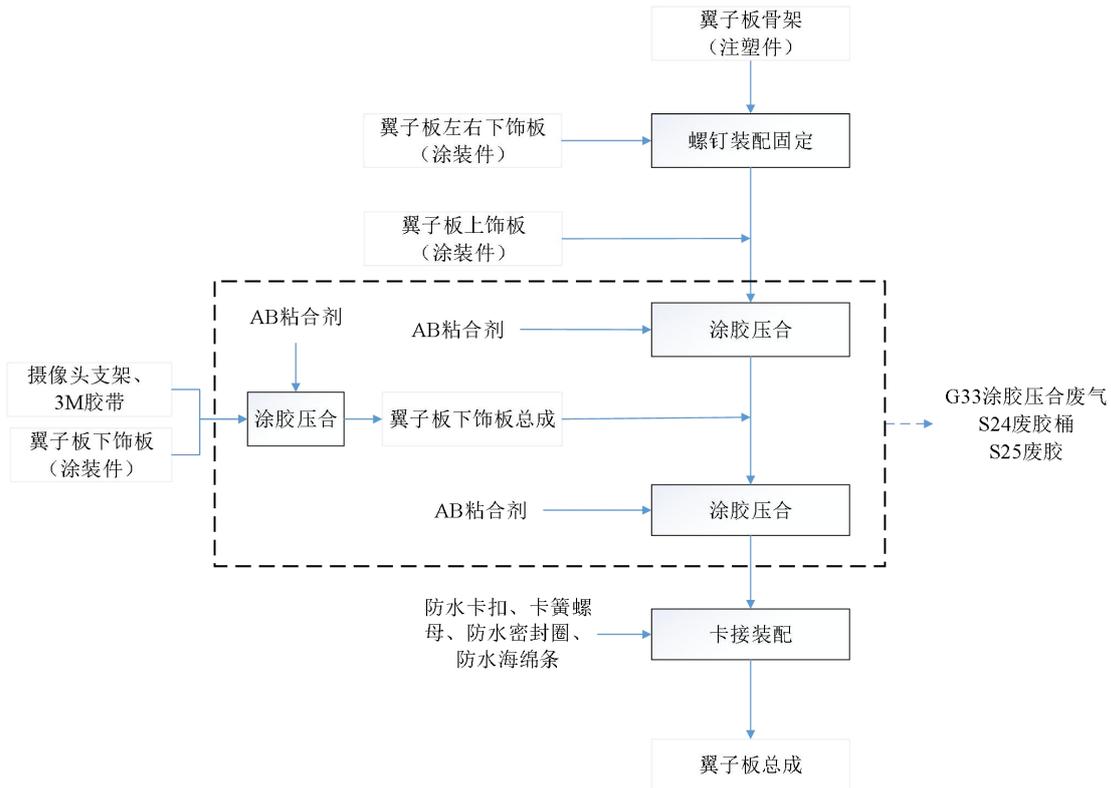


图3-6 翼子板（扰流板）装配工艺流程图

经注塑+涂装生产的翼子板下饰板及上饰板、注塑生产的骨架及外购外协件，在涂胶房（20m\*32m\*4.5m）经机器人涂胶作业，涂胶后经压合设备常温压合固化成扰流板半成品。A、B粘合剂采用桶装，由汽车运输进厂，储存在翼子板生产区涂胶供料系统区内，使用时再由泵将A、B粘合剂分别从包装桶内泵按比例（A:B=1:1）泵至涂胶机器人注射枪头内混合，混合后涂至翼子板各本体上。翼子板半成品再与外购件经人工装配后形成翼子板产品，经包装后入库外售。涂胶、压合工序产生挥发有机废气G33、废胶桶S24，打胶设备在维修保养停运过程，胶水固化会产生废胶S25。胶水原理同上。废气经密闭车间收集后由二级活性炭（3#）吸附后经25米高排气筒（DA004）排放。

#### 3.3.2.3.4辅助工艺

##### （1）去离子水制备工艺

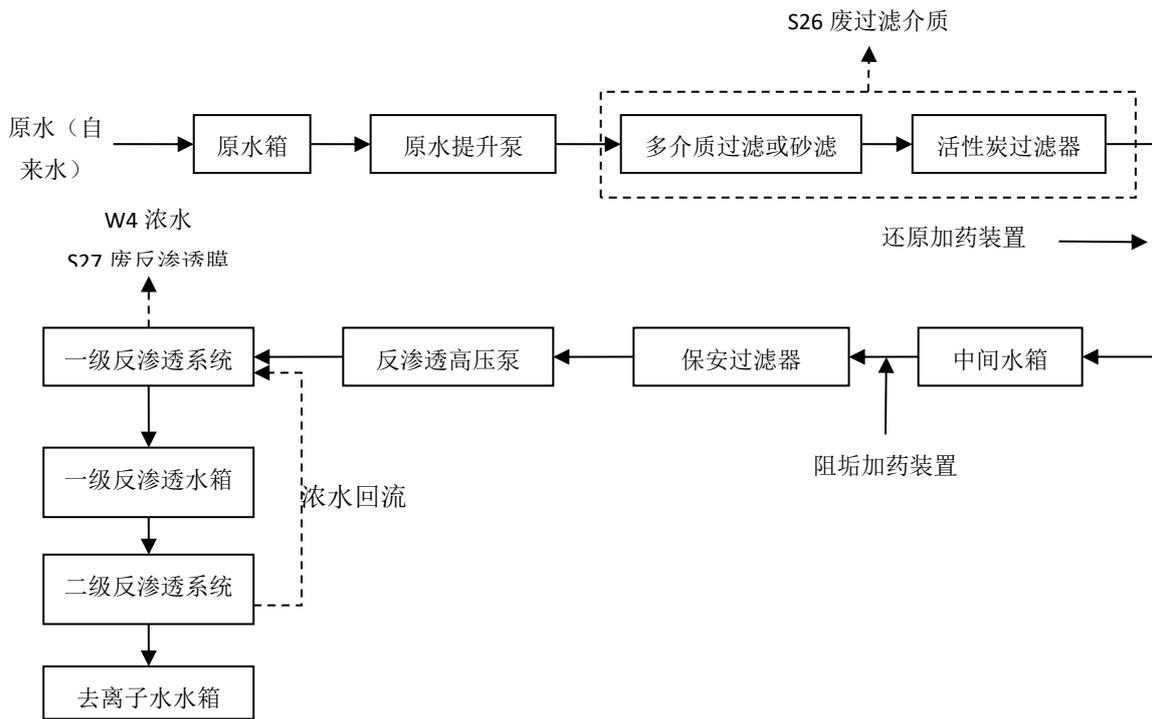


图 3-8 去离子水制备工艺流程图

主要包括预过滤设备+反渗透膜设备的工艺流程。预过滤设备主要采用多介质过滤和活性炭过滤，主要去除部分悬浮物、胶体、余氯、COD、色度等用以保障反渗透设备正常运行。

设计工艺为原水箱+多介质过滤+活性炭过滤器+RO工艺，保证系统最终出水达到使用标准要求。具体流程如下：

**原水箱：**对外进水量进行调节，确保整个系统稳定运行。

**多介质过滤器：**水流通过多介质过滤器内填料时，填料会截留去除水中的悬浮物、有机物、胶质颗粒、微生物、氧离子。多介质过滤器由过滤罐筒体、布水器、滤料、填料、支承板和反洗布气管组成。

**活性炭过滤器：**活性炭过滤器是一种常用的水处理净化设备，主要用于除去水中有机物、色度及余氯。装填不同性能的活性炭，可达到不同的处理目的。作为纯水脱盐系统前处理，可有效保证后续设备使用寿命，提高出水水质，防止污染。

**反渗透系统：**反渗透亦称逆渗透，是通过一定的压力使溶液中的溶剂通过反渗透膜（或称半透膜）分离出来，因为它和自然渗透的方向相反，故称反渗透。根据各种物料的不同渗透压，就可以使大于渗透压的反渗透法达到分离、提取、纯化和浓缩的目的。

预处理后的原水在高压泵提供的满足反渗透运行的压力作用下，大部分水分子和微量其他离子

透过反渗透膜，经收集后成为产品水，通过产水管道进入回用水箱；水中的大部分盐分和胶体、有机物等不能透过反渗透膜，残留在少量浓水中，由浓水管排出。在反渗透装置停运时，由程序控制自动冲洗3~5分钟，以免浓水侧污染物、盐分等沉积在膜表面，使反渗透膜在停机时能够得到有效的保养。

反渗透膜可去除98%（25℃）的盐离子，去除硬度、同时对COD、色度也具有90%以上的去除作用，从而确保回用水水质。

**浓水W4进入厂区污水处理站处理后接管至市政污水管网，过滤介质（石英砂与活性炭）S26及反渗透膜S27预计一年一换。**

#### （2）实验室检验

本项目设置实验室，对原材料 PP、PC+ABS 粒子和产品进行质量测试，对原料塑料粒子的测试内容主要包括水分测定、密度测定、灰分测定等，对产品的测试内容主要包括色差测定、高低温试验、盐雾试验等，实验过程中不使用化学试剂，无废气废水产生，实验过程中使用的原辅材料，计入不合格品 S3；实验用的产品为试验废料 S28，能破碎回用的破碎回用，不可回用的外售综合利用。

#### （3）生产设备维修保养

注塑机及其他生产设备需定期更换液压油或润滑油，产生废液压油 S29、废润滑油 S30 及废油桶 S31，收集后作为危废处理。

#### （4）危废暂存

项目危废暂存于危废间，危废包括残留油漆的废油漆桶，废液压油等，可能会产生易挥发有机废气 G35，以非甲烷总烃表示。

#### （5）备用柴油发电

项目设置一组 600kW 备用柴油发电机组作为备用电源，设置在备用发电房内，使用 0#柴油（密度：0.85kg/L）作为燃料。年最大使用时间为 96 小时，备用发电时产生的燃油尾气 G36，同时会有废油桶 S32 产生。

#### （6）食堂

项目设置 4 个基准灶头食堂，产生食堂油烟 G37、餐厨垃圾 S33 及含油生活污水 W5。

#### （7）生产运营过程

RTO 使用时需使用天然气助燃，会产生天然气燃烧废气 G38。

冷却塔会产生强排水 W6、对涂装区非喷漆间区域的车间地面等区域日常清洁产生清洁废水 W7、空压机会产生排水 W8、喷漆房、流平室为了保证湿度，底部备有积水盘，定期更换会产生

涂装废水 W9；实际涂装车间循环风空调及其他区域新风空调会产生冷凝水 W10。

原辅料使用时会产生普通废包装物 S34（塑料粒子包装袋、外协件包装袋/箱等）、含油/含漆废劳保用品 S35、废气处理设施会产生废布袋及收尘 S40、废过滤材料（含漆雾）S36、废活性炭 S37、废水处理设施会产生污泥 S38、职工生活产生生活垃圾 S39。

**变化情况：**生产过程中主要生产工艺不变，粉碎工序暂未建设，仅建设保险杠总成及轮眉总成两类产品，涂胶线用于尾门及翼子板总成，暂未建设，装配环节新增一台卡扣机用于保险杠总成组装。

### 3.3.3 项目环境保护措施

#### 3.3.3.1 废水

本项目生产废水及公辅废水（不含氮磷）进入污水处理设备（经中和+絮凝沉淀+气浮+过滤处理）处理后接管市政污水管网由武高新工业污水处理厂深度处理后排入龙资河，生活污水经隔油池+化粪池处理后接管市政污水管网排入武南污水处理厂，经深度处理后排入武南河。废水产生和处理情况与环评一致，未发生变化，全厂废水去向见图 3-9。

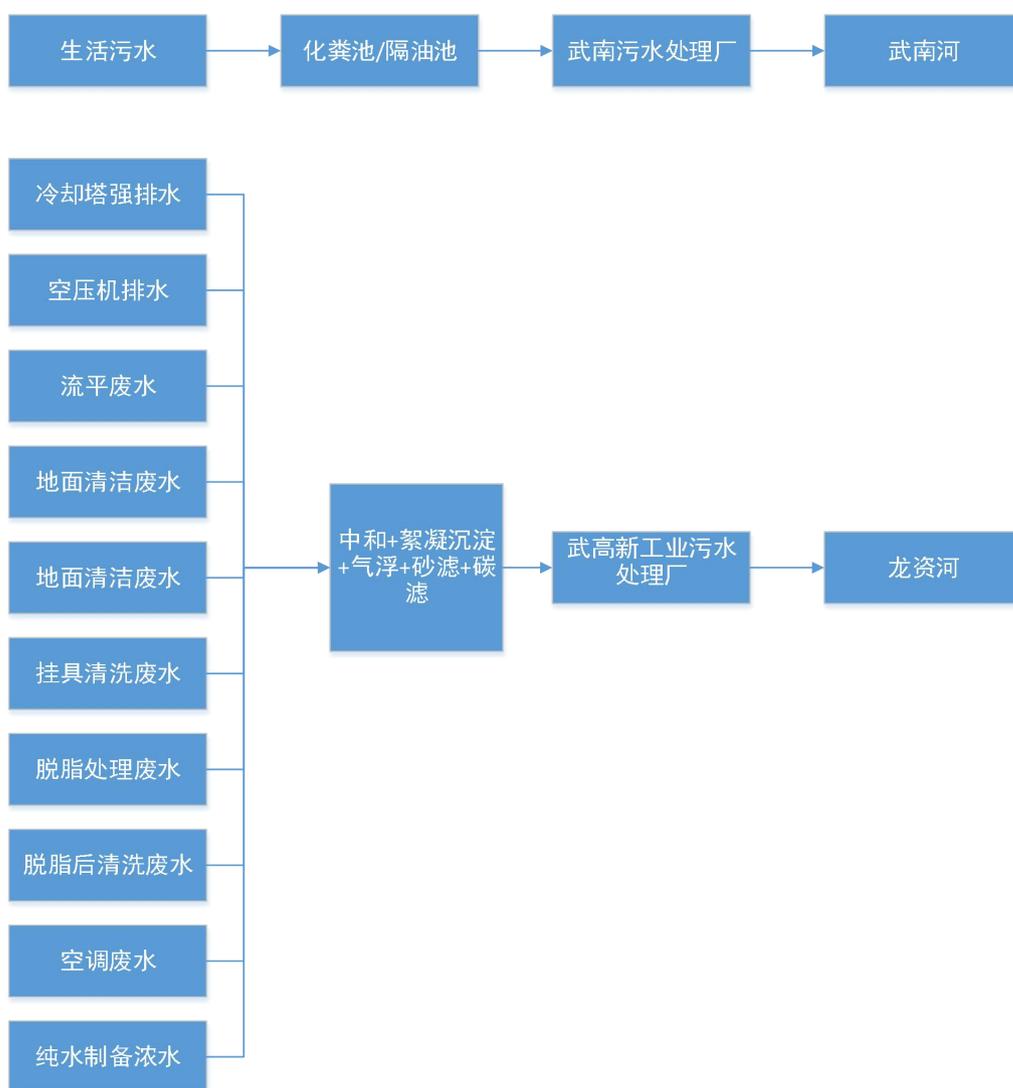


图 3-9 废水去向图

厂内废水处理站处理工艺与环评一致，未发生变化。

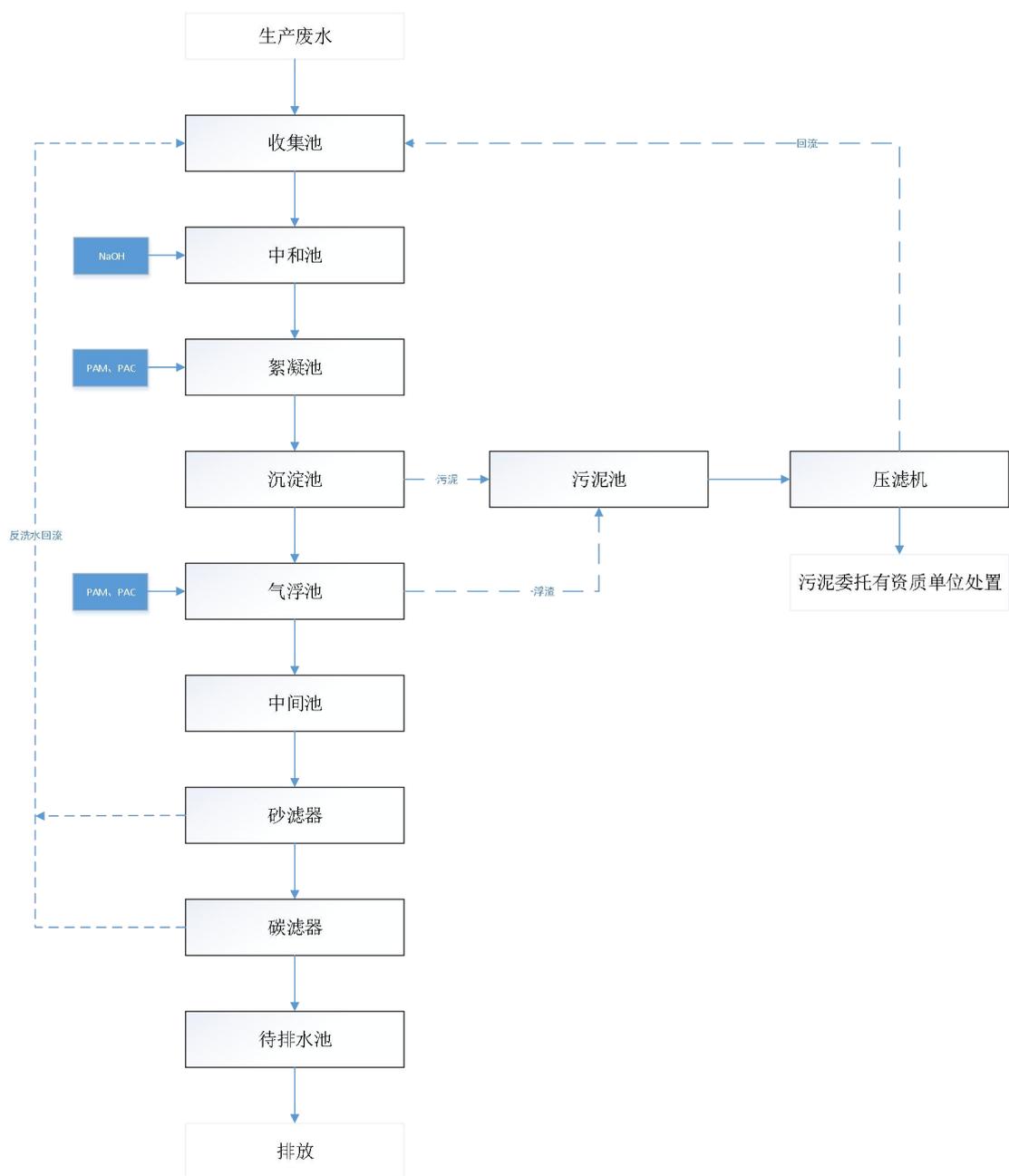
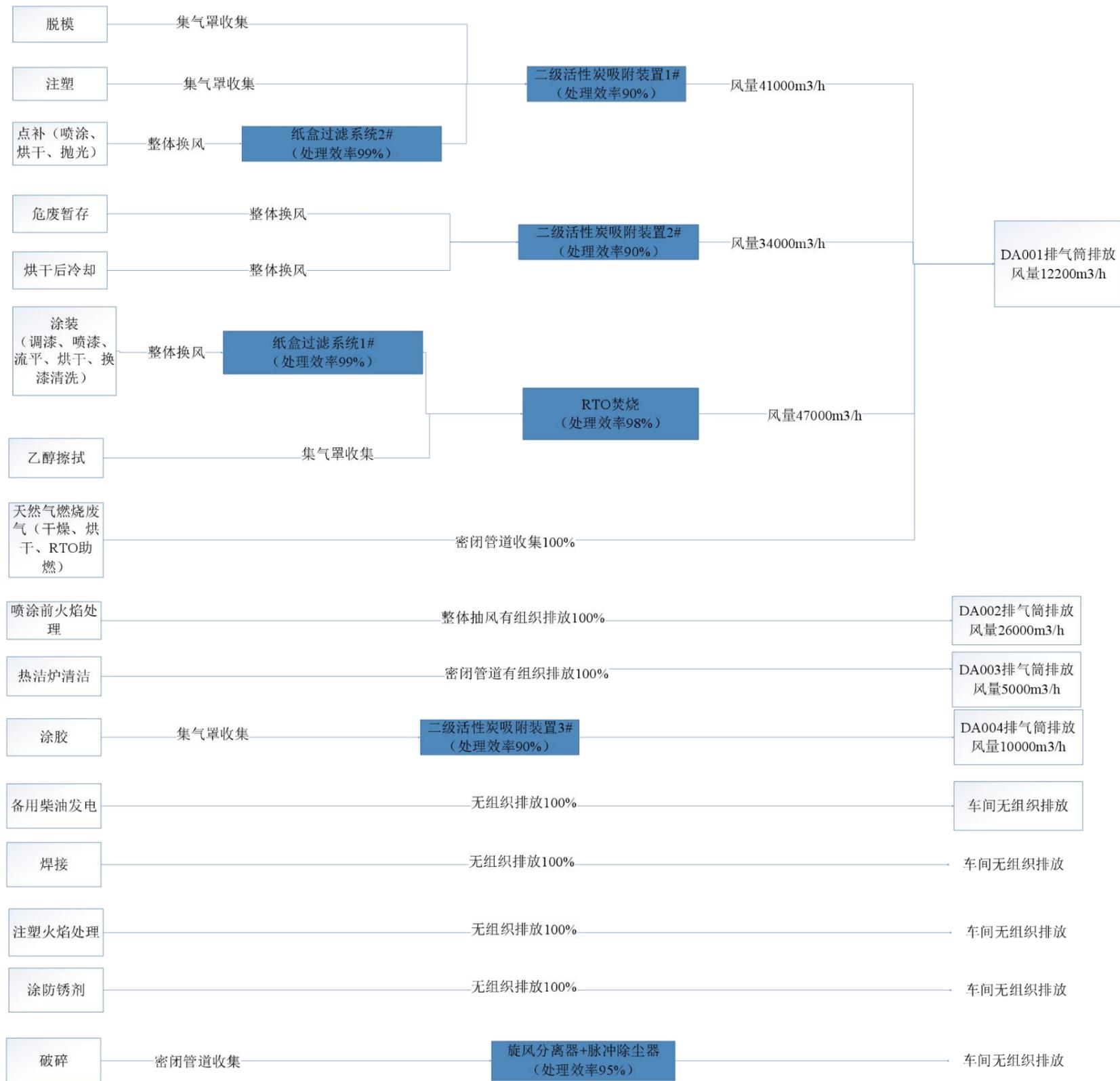


图 3-10 废水处理工艺流程图

变化情况：废水去向及废水处理设施不变，与环评一致。

### 3.3.3.2 废气



具体废气排放及防治措施见表 3-13。

表 3-12 废气排放及防治措施

废气污染源	污染因子	处理措施	排气筒参数高度/内径, m	排气筒编号	排气筒风量	实际建设情况
涂装废气	颗粒物、VOCs（以非甲烷总烃计）、TVOC、二甲苯、苯系物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	纸盒过滤（1#）+RTO+25 米高排气筒（DA001）排放	25/1.5	DA001	122000m <sup>3</sup> /h	与环评一致
点补废气	颗粒物、VOCs（以非甲烷总烃计）、TVOC、二甲苯、苯系物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	纸盒过滤（2#）+二级活性炭吸附（1#）+25 米高排气筒（DA001）排放				与环评一致
注塑废气	VOCs 以非甲烷总烃计、苯系物、苯乙烯、丙烯腈	二级活性炭（1#）+25 米高排气筒（DA001）排放				与环评一致
RTO 燃烧废气	SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、颗粒物	25 米高排气筒（DA001）				与环评一致
涂装前处理干燥废气	SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、颗粒物	25 米高排气筒（DA001）排放				与环评一致
清洗废气	VOCs（以非甲烷总烃计）、TVOC、苯系物	RTO+25 米高排气筒（DA001）排放				与环评一致
危废间废气	VOCs（以非甲烷总烃计）	二级活性炭（2#）+25 米高排气筒（DA001）排放				与环评一致
火焰处理废气	VOCs（以非甲烷总烃计）	25 米高排气筒（DA002）排放	25/0.8	DA002	26000m <sup>3</sup> /h	与环评一致
热洁炉废气	颗粒物、VOCs（以非甲烷总烃计）、TVOC、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	25米高排气筒（DA003）排放	25/0.4	DA003	5000m <sup>3</sup> /h	与环评一致
涂胶废气	VOCs（以非甲烷总烃计）	二级活性炭（3#）+25米高排气筒（DA004）排放	25/0.5	DA004	10000m <sup>3</sup> /h	暂未建设
破碎废气	颗粒物	旋风分离器+脉冲除尘器	/	无组织排放	/	暂未建设
备用柴油发电废气、焊接废气、注塑火焰处理废气、涂防锈剂废气	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、VOCs（以非甲烷总烃计）	车间通风	/	无组织排放	/	与环评一致

变动情况：部分建成，与环评一致。

### 3.3.3.3 噪声

项目已采取选用低噪设备、合理布置车间布局、基础减震等降噪措施，项目噪声防治措施未发生变动，与环评一致，东、南、西、北厂界噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值要求。

### 3.3.3.4 固废

项目固废产生及排放情况分别见下表。

表 3-13 本项目运营期全厂固体废物分析结果汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)		处置方式	暂存场所
										环评核定量	部分建成量		
1	注塑边角料及不合格品	一般固废	注塑	固态	塑料	《国家危险废物名录(2021)》	/	SW17	900-003-S17	144.6	86	外售综合利用	一般固废堆场
2	喷漆不可维修的不合格品		检验	固态	漆、塑料		/	SW17	900-003-S17	67.122	40	外售综合利用	一般固废堆场
3	试验废料		质检试验	固态	漆、塑料		/	SW17	900-003-S17	0.678	0.4	外售综合利用	一般固废堆场
4	普通废包装物		包装	固态	纸箱、塑料		/	SW17	900-003-S17	2	1.2	外售综合利用	一般固废堆场
5	废反渗透膜		去离子水制备	固态	RO膜		/	SW59	900-009-S59	0.5	0.25	外售综合利用	一般固废堆场
6	废过滤介质		去离子水制备	固态	活性炭、石英砂		/	SW59	900-008-S59	0.5	0.25	外售综合利用	一般固废堆场
7	金属边角料		模具维修	固态	钢材		/	SW17	900-001-S17	0.5	0.3	外售综合利用	一般固废堆场
8	废模具		模具维修	固态	钢材		/	SW17	900-001-S17	3	1.8	外售综合利用	一般固废堆场
9	废布袋及收尘		废气处理	固态	塑料、无纺布		/	SW59	900-009-S59	0.697	0	外售综	一般固

											合利用	废堆场
10	废包装瓶	危险废物	包装	固态	塑料、有机物	T/In	HW49	900-041-49	0.288	0.23	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
11	废包装桶		包装	固态	塑料、铁桶、有机 物等	T/In	HW49	900-041-49	79.79	64	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
12	热洁炉废料		挂具清洁	固态	含烃类残渣	T,I,C	HW12	900-256-12	6.373	5	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
13	清洗残渣		挂具清洁	固态	含烃类残渣	T,I,C	HW12	900-256-12	0.75	0.5	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
14	清洗废液		换漆清洗	液态	废溶剂	T,I,R	HW06	900-402-06	683.499	650	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
15	废液压油		设备维修	液态	矿物油	T,I	HW08	900-218-08	2	1.5	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
17	废润滑油		设备维修	液态	矿物油	T,I	HW08	900-249-08	1	0.8	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
18	废擦拭布		乙醇擦拭	固态	污渍、无纺布	T/In	HW49	900-041-49	0.1	0.08	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
19	含油/含漆废劳保用 品		生产过程	固态	漆、油品、无纺布 等	T/In	HW49	900-041-49	0.8	0.6	委托有 资质单 位处置	危废仓 库
20	污泥		污水处理	半固态	有机物、污泥、水	T/C	HW17	336-64-17	179.31	13.45	委托有	危废仓

											资质单位处置	库
21	废过滤材料（含漆渣）		废气处理	固态	漆渣、纸盒	T/In	HW49	900-041-49	37.356	160	委托有资质单位处置	危废仓库
23	废活性炭		废气处理	固态	有机物、活性炭	T	HW49	900-039-49	77.214	50	委托有资质单位处置	危废仓库
24	废胶		涂胶	半固体	有机物	T	HW13	900-014-13	3.5	0	委托有资质单位处置	危废仓库
25	餐厨垃圾及隔油池撇油	生活垃圾	食堂	半固态	油脂等	/	/	/	18.3	10	环卫清运	一般固废堆场
26	生活垃圾	等	员工生活	固态	纸屑果皮等	/	/	/	90	50	环卫清运	一般固废堆场

目前项目仅部分建成，根据部分产能核算固废产生量。变动情况如下：

①环评中明确污泥采用板框压滤，设备清单已列出，危废计算时未考虑压滤减量化，实际脱水处理后污泥含水率可由 97% 降低至 60%，则脱水污泥（含水率 60%）产生量为 13.45t/a。

②实际建设过程中为保证处理效果，废气过滤系统涉及多处装填吸附过滤材料，重新对其校核，其中涂装线纸盒过滤系统平均每盒大概 22kg，根据使用寿命，平均每天更换 18 个，则年产生 118.8t/a；点补区过滤系统平均每盒 22kg，每 30 天更换一次，每次更换 30 个，则年产生 7.92t/a，涂装线内顶棉每 6 个月更换一次，装填量大约 3 吨，则年产生 6t/a；其余废气系统吸附棉，每月更换一次，每次更换量 0.5 吨，则年产生 6t/a；此外根据原环评物料衡算漆渣量 36.939t/a，合计全厂废过滤材料更换量为 175.659t/a，目前部分建成，实际产生量约 160t/a。

③破碎工序暂未建设，注塑边角料及不合格品等作为一般固废外售综合利用。

### 3.3.3.5 污染物总量控制指标

本项目未新增废水和废气主要排放口，生产量未增加，产生的废水量和废气量未增加，排放总量满足环评总量要求，以上变动不导致新增污染因子及污染物排放量。

表 3-14 污染物排放总量单位：t/a

类别	污染物名称	环评批复量（全厂量）
废气	颗粒物	0.771
	二氧化硫	0.283
	氮氧化物	2.639
	VOCs（以非甲烷总烃计）	6.145
废水排入武南污水处理厂（生活污水）	水量	14400
	COD	5.760
	SS	4.320
	NH3-N	0.432
	TP	0.072
	TN	0.720
	动植物油	0.720
废水排入武高新工业污水处理厂（工业废水）	水量	35861.76
	COD	5.486
	SS	0.546
	LAS	0.171
	石油类	0.106
固废	零排放	

### 3.4 变动界定

对照《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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述验收报告内容、实际建设情况、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，逐条判定是否属于重大变动。

表 3-15 项目变动内容及变更原因

序号	环办环评函【2020】688号		对照		不利环境影响变化情况	变动界定
	类别	重大变动标准	原环评中内容	实际建设情况		
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	新建项目	新建项目	与环评一致	不涉及变动
2	规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	产品方案：年产保险杠总成50万套、轮眉饰板50万套、尾门总成50万套、翼子板（扰流板）总成50万套	产品方案：部分建成，年产保险杠总成50万套及轮眉饰板50万套	与环评一致	属于一般变动
			原辅料、半成品及成品仓库总面积为4987.32m <sup>2</sup> ，一般固废仓库及危废仓库总面积326.5m <sup>2</sup>	实际建设原辅料、半成品及成品仓库总面积为3797.32m <sup>2</sup> ，一般固废仓库及危废仓库固废仓库总面积160m <sup>2</sup>	部分建设，与原环评相比，储存面积减少，但通过调整储存周期等方式，仍可满足暂存需求。	
3	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。	根据项目给排水分析，项目废水主要为生活污水，生产废水及公辅废水。其中脱脂废水、脱脂后清洗废水、挂具清洗废水、地面清洁废水、涂装废水、空调冷凝水、冷却强排水、空压机排水等均进入污水处理	实际产品方案为部分建成，储存能力减少，不涉及废水排放，且不涉及第一类污染物，废水去向与环评一致。	与环评一致		

			设备（中和+絮凝沉淀+气浮+砂滤+碳滤处理）处理后接管市政污水管网排入武高新工业污水处理厂集中处理后排入龙资河；生活污水经隔油池+化粪池处理后接管市政污水管网排入武南污水处理厂，经深度处理后排入武南河。			
4		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。	项目位于臭氧不达标区。	实际产品方案为部分建成，储存区变化不涉及废水排放，废气、废水去向与环评一致，不会导致排放量增加。	与环评一致	
5	地点	项目重新选址；	项目位于武进国家高新技术产业开发区凤林南路以东，敬业路以南	项目位于武进国家高新技术产业开发区凤林南路以东，敬业路以南	与环评一致	属于一般变动

		<p>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。</p>	<p>联合厂房一布局从西往东、从北往南依次为实验室、检具室、三坐标间、卫生间及更衣室、预留区、注塑区、粒子粉碎间、模具存放区、集中供料和粒子间、设备间、架空外廊、注塑区、注塑半成品存放区、油漆半成品存放区、备货区、装配区、涂装上下件区、模具存放区、现场办公区、模保维修区、备用发电机房及变配电所、去离子水制水站、涂装区、制冷站、消防泵房、备用生产辅房、生产辅房、消防控制室、空压机房、废水泵间、水性漆储漆间、水性漆调漆间、油性漆调漆间、油性漆储漆间、溶剂回收间、危废库、消防设备间、挂具器具维修及热洁炉、生产设备间，架空外廊二层为食堂，三层及四层为办公区。</p> <p>联合厂房二布局一层从西往东、从北往南依次为扰流板、轮眉、翼子板、尾门生产区、进货检区、外协件库区、卫生间，二层为预留车间。</p>	<p>联合厂房一布局从西往东、从北往南依次为实验室、检具室、三坐标间、卫生间及更衣室、粒子粉碎间（暂未建设，预留）、集中供料和粒子间、设备间、架空外廊、配电室、注塑区、注塑半成品存放区、模具存放区、模具维修区、备货区、装配区、涂装上下件区、装配区、现场办公区、模保维修区、备用发电机房及变配电所、去离子水制水站、涂装区、制冷站、消防泵房、备用生产辅房、生产辅房、消防控制室、空压机房、废水泵间、水性漆储漆间、水性漆调漆间、油性漆调漆间、油性漆储漆间、溶剂回收间、危废库、消防设备间、挂具器具维修及热洁炉、生产设备间，架空外廊二层为食堂，三层及四层为办公区。</p> <p>联合厂房二布局一层从西往东、从北往南依次为进货检区、保险杠存放区、外协件库区、卫生间，二层为预留车间。</p>	<p>平面布局调整，主要为仓库、预留区域变化，仅在厂房内调整，不会导致环境防护距离范围变化，且防护距离内敏感点不变。</p>	
--	--	--	---	---	--	--

6	生产工艺	<p>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：</p> <p>（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；</p> <p>（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；</p> <p>（3）废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>（4）其他污染物排放量增加10%及以上的。</p>	<p>主要生产设备详见表 3-6，主要原辅料详见表 3-7。</p>	<p>部分建成，产品品种、生产工艺、主要原辅材料、燃料种类均不发生变化，新增一台卡扣机用于组装工序，不涉及产污，点补工序实际考虑抛光过程摩擦温度较高抛光液损耗较快，故抛光液使用量增加，但不会导致新增污染物种类及排放量。</p>	<p>设备增加一台卡扣机，抛光液使用量增加，其余与环评一致，设备与原辅料变化内容不会导致新增污染物种类及排放量。</p>	<p>属于一般变动</p>
7		<p>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。</p>	<p>原材料及成品均采用汽运的方式，装卸方式均为半自动化，物料存储在仓库。</p>	<p>原材料及成品均采用汽运的方式，装卸方式均为半自动化，物料存储在仓库。</p>	<p>与环评一致</p>	
8	环境保护措施	<p>废气、废水污染防治措施变化，导致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。</p> <p>新增废水主要排放口；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。</p> <p>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</p>	<p>本项目涂装废气（含换漆清洗废气）经纸盒过滤系统（1#）处理后与乙醇擦拭废气一并经RTO焚烧装置处理；点补废气经纸盒过滤系统（2#）处理后与注塑、脱模废气一并经一套二级活性炭吸附装置（1#）处理，危废暂存废气及涂装件烘干后冷却废气一并经一套二级活性炭吸附装置（2#）处理，以上废气分别处理后与干燥废气、RTO天然气燃烧废气、烘干天然气燃烧废气一并由25m高的DA001</p>	<p>部分建成，废气废水污染防治措施不变。</p>	<p>与环评一致</p>	<p>属于一般变动</p>

	外)；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	<p>排气筒排放；火焰处理废气经25m高DA002排气筒直接排放；热洁炉废气经25m高DA003排气筒直接排放；涂胶废气经二级活性炭吸附装置(3#)处理后经25米高的DA004排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后经25米高DA005排气筒排放。</p> <p>破碎废气经旋风分离器+脉冲除尘器处理后与未补集到的废气、装配焊接废气、注塑火焰处理废气、涂防锈剂废气、备用柴油发电废气一并在车间内无组织排放。</p>			
		<p>雨污分流，雨水接入市政雨水管网，项目含脱脂剂废水、脱脂后清洗废水、挂具清洗废水、地面清洁废水、涂装废水、空调冷凝水、冷却强排水、空压机排水等生产废水进入污水处理设备(经中和+絮凝沉淀+气浮+砂滤+碳滤处理)处理后接管市政污水管网进入武高新工业污水处理厂处理达标后排放；生活污水经隔油池化粪池处理接管市政污水管网，排入武南污水处理厂进行深度处理后排入武南河。</p>		与环评一致	
9	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。	采取选用低噪设备、合理布置车间布局、基础减震等降噪措施	采取选用低噪设备、合理布置车间布局、基础减震等降噪措施	与环评一致	

10		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。	一般固废经收集后外售综合处理，危险废物委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫清运。	破碎工序暂未建设，注塑边角料及不合格品未回用，实际为外售综合利用，其余一般固废经收集后外售综合处理，危险废物委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫清运。实际生产过程污泥产生量压滤后大幅减少，废过滤材料更换量增加，均委托有资质单位处置，不会导致不利环境影响加重。	注塑边角料及不合格品外售综合利用，危险废物处置方式与环评一致，不会导致不利环境影响加重。	
11		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。	建设 1 个事故应急池 300m <sup>3</sup>	已建事故应急池 300m <sup>3</sup>	与环评一致	

**对照原环评综合变动情况梳理如下：**

- 1、实际生产过程中，根据实际情况优化了仓库布局，半成品库、一般固废堆场、危废仓库位置及面积调整，总面积减少且不涉及卫生防护距离变动，不会导致物料运输、装卸及贮存方式变化，不会导致大气污染无组织排放量增加，不属于重大变动；
- 2、组装工序增加一台卡扣机，卡扣机不涉及产污，不属于重大变动；
- 3、实际点补工序抛光液使用量增加，主要因抛光过程摩擦导致抛光液中水分蒸发，抛光液损耗较快，为满足产品修补需求，故增加其使用量，增加后不会新增产污，故不属于重大变动；
- 4、固体废物产生量变动：①环评中明确污泥采用板框压滤，设备清单已列出，危废计算时未考虑压滤减量化，实际脱水处理后污泥含水率可由 97%降低至 60%，则脱水污泥（含水率 60%）产生量为 13.45t/a。②实际建设过程中为保证处理效果，废气过滤系统涉及多处装填吸附过滤材料，重新对其校核，其中涂装线纸盒过滤系统平均每盒大概 22kg，根据使用寿命，平均每天更换 18 个，则年产生 118.8t/a；点补区过滤系统平均每盒 22kg，每 30 天更换一次，每次更换 30 个，则年产生 7.92t/a，涂装线

内顶棉每 6 个月更换一次，装填量大约 3 吨，则年产生 6t/a；其余废气系统吸附棉，每月更换一次，每次更换量 0.5 吨，则年产生 6t/a；此外根据原环评物料衡算漆渣量 36.939t/a，合计全厂废过滤材料更换量为 175.659t/a，目前部分建成，实际产生量约 160t/a。

③破碎工序暂未建设，注塑边角料及不合格品等作为一般固废外售综合利用。

对照《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，环办环评函[2020]688 号，上述变动均未造成不利环境影响，均不属于重大变动，均为一般变动。

## 四、评价要素

### 4.1 评价等级、评价范围

根据第三章变动情况分析可知，常州新泉志和汽车外饰系统有限公司“常州饰件系统智能制造基地建设项目（重新报批）”在实际建设过程中发生的变动均属于一般变动，未新增排放污染物种类，未增加污染物排放量，未导致不利环境影响。因此，原环评中的评价等级、评价范围未发生变化。

### 4.2 评价因子及评价标准

#### 4.2.1 评价因子

项目评价因子未发生变化，具体见下表。

表4-1 评价因子表

环境要素	总量控制因子	考核因子
环境空气	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、非甲烷总烃	二甲苯、苯系物、苯乙烯、丙烯腈、TVOC
地表水环境	COD、氨氮、总磷、总氮	SS、动植物油、石油类、LAS
声环境	连续等效A声级	
地下水环境	K <sup>+</sup> +Na <sup>+</sup> 、Ca <sup>2+</sup> 、Mg <sup>2+</sup> 、CO <sub>3</sub> <sup>2-</sup> 、HCO <sub>3</sub> <sup>3-</sup> 、Cl <sup>-</sup> 、SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> 、pH、高锰酸盐指数、氨氮、溶解性总固体	
固体废物	工业固废	
土壤	砷、镉、铬（六价）、铜、铅、汞、镍、四氯化碳、氯仿、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1-二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙烯、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯、硝基苯、苯胺、2-氯酚、苯并[a]蒽、苯并[a]芘、苯并[b]荧蒽、苯并[k]荧蒽、蒽、二苯并[a,h]蒽、茚并[1,2,3-cd]芘、萘、石油烃、理化性质	

#### 4.2.2 评价标准

##### 1、废水排放标准

本项目废水排放标准与环评中一致，标准如下：

本项目生活污水经隔油池+化粪池处理后经厂区污水管网收集后进市政管网，接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。武南污水处理厂接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B级；生产废水及公辅

废水（不含氮磷）经厂区污水处理站处理达标后接管至常州市武高新工业污水处理厂，达标尾水排入龙资河，已与武高新工业污水处理厂签订了正式的工业废水委托处理服务合同，接管标准按合同约定标准执行。

表 4-2 废水排放标准

排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
项目废水排口 (接管武南污水处理厂)	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)	表1 B级	pH	—	6.5~9.5
			COD	mg/L	500
			SS	mg/L	400
			氨氮	mg/L	45
			TP	mg/L	8
			TN	mg/L	70
			动植物油	mg/L	100
项目生产废水排口(接管武高新工业污水处理厂)	武高新工业污水处理厂接管标准	/	pH	—	6~9
			COD	mg/L	300
			SS	mg/L	250
			石油类	mg/L	20
			阴离子表面活性剂	mg/L	20

## 2、废气排放标准

本项目废气排放标准与环评中一致，标准如下：

本项目生产工序中产生的生产废气主要执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）、《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）及《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相应限值。

因实际生产过程中注塑废气、涂装废气及天然气燃烧废气等汇总至 1 根排气筒排放，故相同因子从严执行。

厂内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 规定的标准限值及《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中表 2 要求。

表 4-3 大气污染物有组织排放标准

排气筒编号	污染物	浓度限值 mg/m <sup>3</sup>	速率限值 kg/h	标准来源
DA001(25m)	苯乙烯	20	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含
	丙烯腈	0.5	/	

	1.3-丁二烯	1	/	2024 年修改单)
	甲苯	8	/	
	乙苯	50	/	
	酚类	15	/	
	氯苯类	20	/	
	二氯甲烷	50	/	
	臭气浓度	6000 (无量纲)	/	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)
	苯乙烯	/	18	
	非甲烷总烃	40	1.8	《表面涂装 (汽车零部件) 大气污染物排放标准》 (DB32/3966-2021)
	颗粒物	10	0.6	
	二甲苯	15	0.8	
	苯系物	20	1.0	
	TVOC	60	2.0	
	二氧化硫	80	/	《工业炉窑大气污染物排放 标准》(DB32/3728-2020)
氮氧化物	180	/		
烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/		
DA002(25m)	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标 准》(DB32/4041—2021)
DA003(25m)	非甲烷总烃	40	1.8	《表面涂装 (汽车零部件) 大气污染物排放标准》 (DB32/3966-2021)
	TVOC	60	2.0	
	颗粒物	20	/	《工业炉窑大气污染物排放 标准》(DB32/3728-2020)
	二氧化硫	80	/	
	氮氧化物	180	/	
烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/		
DA004(25m)	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标 准》(DB32/4041—2021)
<p>注：1、根据《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)，实测的工业炉窑排气筒中大气污染物排放浓度，应按 DB32/3728-2020 中折算公式换算为基准氧含量下的排放浓度，并以此浓度作为判定排放是否达标的依据，本项目各类工业炉窑的基准氧含量按 DB32/3728-2020 中表 5 的规定执行。</p> <p>2.根据 DB32/3728、GB37822 规定：进入 VOCs 燃烧（焚烧、氧化）装置的废气需要补充空气进行燃烧、氧化反应的，排气筒中实测大气污染物排放浓度，应按式（1）换算为基准含氧量为 3% 的大气污染物基准排放浓度。进入 VOCs 燃烧（焚烧、氧化）装置中废气含氧量可满足自身燃烧、氧化反应需要，不需另外补充空气的（燃烧器需要补充空气助燃的除外），以实测质量浓度作为达标判定依据，但装置出口烟气含氧量不得高于装置进口废气含氧量。</p>				

表 4-4 大气污染物无组织-厂界排放标准

污染物	执行标准	无组织排放监控浓度限值	
		监控点	浓度 mg/m <sup>3</sup>
二氧化硫	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041—2021) 表 3	边界外浓 度最高点	0.4
氮氧化物			0.12
非甲烷总烃			4
颗粒物			0.5

丙烯腈			0.15
二甲苯			0.2
二氯甲烷			0.6
氯苯类			0.1
酚类			0.02
苯系物			0.4
甲苯	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 9	企业边界 任何 1h 大 气污染物 平均浓度	0.8
苯乙烯	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中表 1 的二级	边界外浓 度最高点	5.0
臭气浓度			20 (无量纲)

注：乙苯、1, 3-丁二烯暂时无组织排放标准。

表 4-5 大气污染物无组织-厂区排放标准

污染物名称	执行标准	特别排放限值 mg/m <sup>3</sup>	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC (非甲烷总烃)	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	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	
NMHC (非甲烷总烃)	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041—2021)	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	
总悬浮颗粒物	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	5.0	采用任何连续 1h 的采样获取平均值。	工业炉窑无组织排放监控点设置在工业炉窑所在厂房生产车间门、窗等排放口的浓度最高点。如无法设置监控点，监控点应设在厂房生产车间外 2m~50m 范围内，距离地面 1.5m 以上位置处的浓度最高点。

食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）标准“中型规模”限值要求。

表4-6 饮食业油烟排放标准

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1,<3	≥3,<6	≥6
对应灶头总功率（10 <sup>8</sup> J/h）	≥1.67,<5.00	≥5.00,<10	≥10
对应排气罩灶面总投影面积（m <sup>2</sup> ）	≥1.1,<3.3	≥3.3,<36.6	≥6.6
最高允许排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.0		
净化设备最低去除率（%）	60	75	85

注：单个灶头基准排风量：大、中、小型均为 2000 m<sup>3</sup>/h。

## 2、噪声排放标准

本项目噪声排放标准与环评中一致，标准如下：

施工期，建筑施工场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011），具体见下表：

**表4-7 建筑施工场界环境噪声排放标准**

昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
70	55

运营期项目东、南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的3类标准。

**表4-8 项目厂界环境噪声排放标准**

区域名	执行标准	表号及级别	单位	标准限值	
				昼	夜
项目东、南、西、北厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3类	dB(A)	65	55

## 4、固废标准

本项目固废执行标准与环评中一致，标准如下：

本项目所产生的危险废物、一般工业废物执行以下标准：《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、环境影响分析说明

### 5.1 一般变动后达标排放分析

#### 5.1.1 一般变动后大气达标排放分析

本项目有组织废气污染防治设施未发生变动。目前部分建成，各污染物排放总量均符合环评要求及常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求。

#### 5.1.2 一般变动后水达标排放分析

本项目废水污染防治设施未发生变动。目前部分建成，各污染物排放总量均符合环评要求及常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求。

#### 5.1.3 一般变动后固体废弃物达标排放分析

目前部分建成，根据部分产能核算固废产生量，不新增固废种类。本项目所有危废均委托有资质单位处置，固废处理处置率 100%，不会对周围环境产生二次影响。目前已建一般固废堆场面积 70m<sup>2</sup>，危废仓库面积 80m<sup>2</sup>，通过控制清运频次，可以满足全厂项目危废的贮存要求。

#### 5.1.4 一般变动后噪声达标排放分析

各生产设备按照规范安装，主要设备安装在室内，对室外安装的噪声设备安装隔声罩。通过厂区平面的合理布置，对主要噪声源安装减振隔声设施，厂房、厂内绿化带、厂界围墙等隔声措施后，厂界噪声对周围环境影响较小。

#### 5.1.5 达标排放

项目的“三废”经过严格处理处置后均可实现达标排放，其具体污染防治措施及处理情况见下表。

#### 5.1.6 污染物排放总量控制

##### 5.1.6.1 评价目的

(1) 控制区域污染物排放总量，使其满足区域控制目标，以保证环境质量不致进一步恶化。

(2) 通过达标排放，改进生产工艺、提高治理深度等办法，尽可能减少污染物的

排放量。

(3) 提出合理可行的总量控制目标，为企业的排污总量指标申报和生态环境部门开展总量控制工作提供依据。

#### 5.1.6.2 总量控制依据

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》；
- (2) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》；
- (3) 生态环境主管部门下达的总量限额及其它总量控制要求。

#### 5.1.6.3 总量控制因子

根据变动项目的排污特点和江苏省污染物排放总量控制要求，确定变动项目，污染物总量控制因子为：

##### (1) 废气

总量控制因子：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs；

总量考核因子：TVOC、二甲苯、苯系物、丙烯腈、苯乙烯、二氧化硫、氮氧化物、酚类、二氯甲烷、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、氯苯类、臭气浓度。

##### (2) 废水

总量控制因子：化学需氧量、氨氮、总磷、总氮；

接管总量考核因子：悬浮物、动植物油、石油类、LAS。

##### (3) 固废

总量控制因子：工业固废。

#### 5.1.6.4 污染物排放总量

项目建成后污染物排放总量见表 3-15。

## 5.2 一般变动后环境影响分析

### 5.2.1 一般变动后大气环境影响分析

#### 5.2.1.1 卫生防护距离计算

根据环评要求，本项目分别以联合厂房一为界外扩 100m 设置卫生防护距离，联合厂房二为界外扩 50m 设置卫生防护距离，变动后卫生防护距离未发生变化。

### 5.2.1.2 大气预测结果评价

本次部分建设，实际污染物排放量较环评减少，大气影响不会超过原环评影响预测结果，对大气环境影响较小。

### 5.2.2 一般变动后地表水环境影响分析

本项目含脱脂剂废水、脱脂后清洗废水、挂具清洗废水、地面清洁废水、涂装废水、空调冷凝水、冷却强排水、空压机排水等生产废水进入污水处理设备（经中和+絮凝沉淀+气浮+砂滤+碳滤处理）处理后接管市政污水管网进入武高新工业污水处理厂处理达标后排放；生活污水经隔油池化粪池处理接管市政污水管网，排入武南污水处理厂进行深度处理后排入武南河，对地表水均无直接影响。

### 5.2.3 一般变动后声环境影响预测与评价

本项目噪声通过厂区平面的合理布置，噪声源经隔声、减振措施及厂内绿化带、厂房、厂界围墙等隔声措施后，各噪声设备对厂界噪声的贡献值较小，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

### 5.2.4 一般变动后固体废物环境影响评价

本项目产生危险固废委托有资质单位处理，一般固废综合利用，生活垃圾由环卫部门统一收集处理，本项目固体废物处置率100%，对周围环境无直接影响。

### 5.3 一般变动前后危险物质和环境风险源变化情况

本项目一般变动前后危险物质不变，环境风险源较原环评无变动。厂区未构成重大危险源。本项目卫生防护距离内无居民点、医院、学校等环境敏感点。

### 5.4 环境管理与监控计划

根据《中华人民共和国环境保护法》规定，建设项目污染防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行，而污染防治设施建设“三同时”验收是严格控制新污染源和污染物排放总量、遏制环境恶化趋势的有力措施。“三同时”验收监测计划为：

(1) 建设单位请有资质的环境监测单位对正常生产情况下各排污口排放的污染物浓度进行监测。

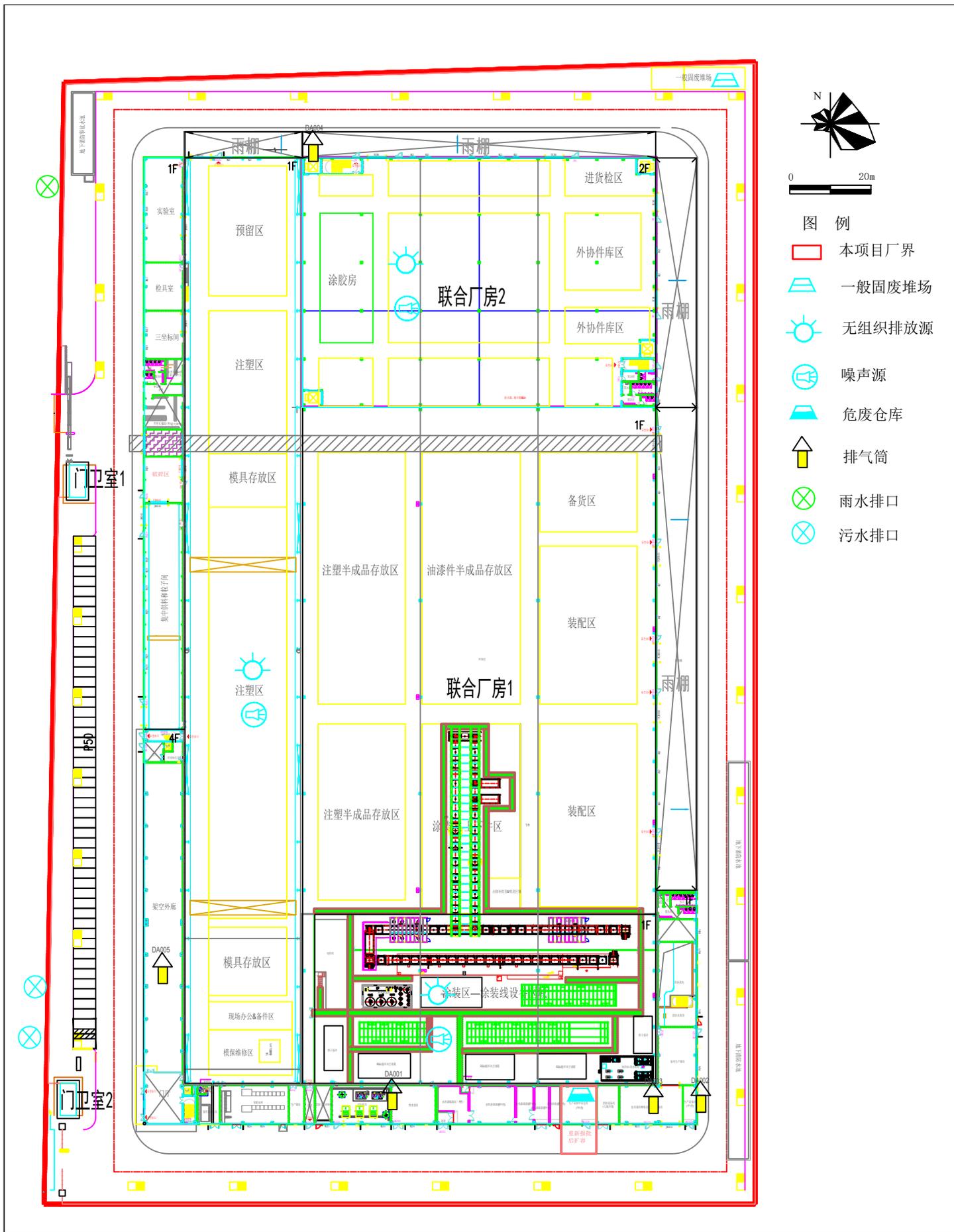
(2) 建设单位做好日常监测台账记录，保存监测报告。

## 六、结论

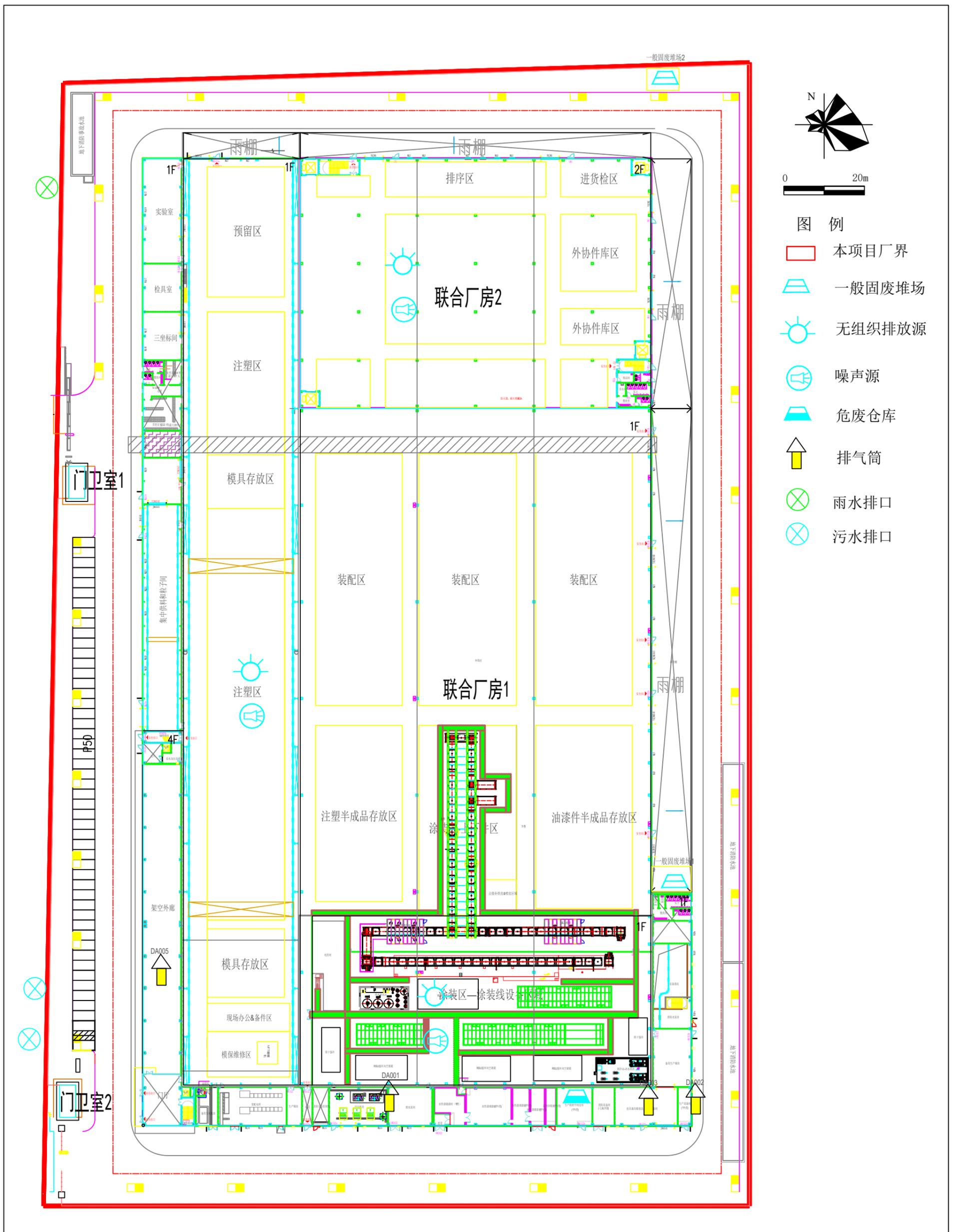
对照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》苏环办【2021】122号以及《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688号），本项目存在变动但不属于重大变动，未导致不利环境影响变化，原建设项目环境影响评价结论未发生变化，属于一般变动。

公司将在项目实际运营过程中认真落实相关环保治理措施，加强对环保设施的维护管理，确保各类污染物稳定达标排放。





附图1 变动前项目所在厂区及车间平面布置图



附图2 变动后项目所在厂区及车间平面布置图

# 常州市生态环境局文件

常武环审〔2024〕302号

## 市生态环境局关于常州新泉志和汽车外饰系统 有限公司常州饰件系统智能制造基地建设项目 (重新报批)环境影响报告书的批复

常州新泉志和汽车外饰系统有限公司:

你单位报送的《常州饰件系统智能制造基地建设项目(重新报批)环境影响报告书》(以下简称《报告书》)及技术评估意见均收悉。经研究,批复如下:

一、根据《报告书》的评价结论及技术评估意见,在落实《报告书》中提出的各项污染防治措施的前提下,同意你单位按照《报告书》所述内容进行项目建设。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中,你单位须落实《报告书》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）全面贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。

（二）按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生产废水与公辅废水一并经厂内废水处理设施处理后接管至武高新工业污水处理厂；生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。

（三）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《报告书》提出的要求。废气排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015 含 2024 年修改单）、《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）、《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）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）及《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中有关标准。

（四）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。

（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。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。

（六）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。落实《报告书》提出的环境管理及监测计划。

（七）加强环境风险管理，落实《报告书》提出的风险防范措施，完善突发环境事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，加强对危险化学品在使用和贮运过程中的监控管理，防止发生污染事故。

（八）你单位应对危险废物存贮、焚烧、填埋、综合利用等处置设施及脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉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。

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 $\leq 14400$ ，化学需氧量 $\leq 5.760$ ，氨氮 $\leq 0.432$ ，总磷 $\leq 0.072$ 。

生产废水量 $\leq 35861.76$ ，化学需氧量 $\leq 5.486$ 。

（二）大气污染物：

颗粒物 $\leq 0.771$ ，挥发性有机物 $\leq 6.145$ ，二氧化硫 $\leq 0.283$ ，氮氧化物 $\leq 2.639$ 。

（三）固体废物：全部综合利用或安全处置。

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。

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境影响评价文件。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、项目代码：2305-320451-04-01-650617。



原批复常武环审〔2024〕89号作废

（此件公开发布）

---

抄送：武进国家高新区管委会，市生态环境综合行政执法局武进分局。

---

常州市生态环境局办公室

2024年12月10日印发

---



常州新泉志和汽车外饰系统有限公司  
常州饰件系统智能制造基地建设项目（部分）  
一般变动环境影响分析报告技术评审意见

2025年3月，常州新泉志和汽车外饰系统有限公司编制了《常州新泉志和汽车外饰系统有限公司常州饰件系统智能制造基地建设项目（部分）一般变动环境影响分析报告》（以下简称《变动影响分析》），并组织专家进行技术审查（函审），汇总形成技术函审专家组意见如下：

一、主要变动内容及编制质量

该《变动影响分析》根据《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）及《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》（苏环办〔2021〕122号）等文件，对项目建设生产内容与原环评及其批复进行了对比分析。阐述了“项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施”五个方面变动内容，变动主要涉及贮存能力、平面布局、生产工艺及环境保护措施变动。

项目的贮存：本项目部分建成相应的原辅料、半成品及成品仓库、一般固废仓库及危废仓库面积减小。地点：厂区内平面布局调整。工艺：设备增加一台卡扣机，抛光液使用量增加67.5L。环保措施：固废种类和数量发生变化，注塑边角料及不合格品由部分回用部分外售改为均外售综合利用。

《变动影响分析》编制较规范，内容较全面，结论可信。

二、评审结论

根据生态环境部《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）、《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》（苏环办〔2021〕122号），专家一致认定，该项目发生的变动不属于“重大变化”，无须重新报批环评审批手续，可纳入排污许可证管理。

专家组：周璞 张炎

2025年3月17日