

常州市永光车业有限公司
产能扩建项目（部分验收）

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市永光车业有限公司

编制单位：常州市永光车业有限公司

2024 年 6 月

建设单位法人代表：（签字）

编制单位法人代表：（签字）

项目负责人：

报告编写人：

建设单位：常州市永光车业有限公司（盖章）

电话：13775170530 传真：/

邮编：213139 地址：常州市新北区孟河镇晨风路 8 号

编制单位：常州市永光车业有限公司（盖章）

电话：13775170530 传真：/

邮编：213139 地址：常州市新北区孟河镇晨风路 8 号

表一

建设项目名称	常州市永光车业有限公司产能扩建项目（部分验收）				
建设单位名称	常州市永光车业有限公司				
建设项目性质	新建 扩建√ 技改 迁建 （划√）				
建设地点	常州市新北区孟河镇晨风路 8 号				
主要产品名称	汽车、摩托车灯具;汽车、摩托车塑料件				
设计生产能力	年产汽车、摩托车灯具 20 万套、汽车、摩托车塑料件 20 万套				
实际生产能力	年产汽车、摩托车灯具 20 万套（不含贴片、焊接及热熔胶涂胶）、汽车、摩托车塑料件 20 万套				
建设项目环评时间	2023.8	开工日期	2023.8		
调试时间	2024.5	现场监测时间	2024.5.14 至 2024.5.15		
环评表审批部门	常州国家高新区（新北区）行政审批局	环评报告表编制单位	苏州绿之达环境科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	200	环保投资总概算（万元）	20	比例	10%
实际总投资（万元）	120	实际环保投资（万元）	12	比例	10%
验收监测依据	(1)《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第 9 号）,2015 年 1 月 1 日； (2)《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第 682 号），2017 年 10 月 1 日； (3)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部 第 9 号公告），2018 年 5 月 15 日； (4)《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）； (5)《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（江苏省环保厅，苏环办（2018）34 号）； (6)《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）； (7)《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）； (8)《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）； (9)《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；				

	(10)《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015); (11)《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008); (12)《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); (13)《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); (14)《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020); (15)《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023); (16)《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); (17)《常州市永光车业有限公司产能扩建项目环境影响报告表》; (18)《关于常州市永光车业有限公司产能扩建项目环境影响报告表的批复》(常新行审环表〔2023〕154号,2023年8月4日,常州国家高新区(新北区)行政审批局); (19)常州市永光车业有限公司提供的其他相关资料。
--	--

验收监测评价
标准、标号、
级别、限值

1、废水

本项目不新增员工，原有项目生活污水接管排入常州西源污水处理厂集中处理，具体标准见下表。

表 1-1 废水污染物排放执行标准表

排放口 编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
		名称	浓度限值 (mg/L)
DW001	pH	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 等级标准	6.5~9.5 (无量纲)
	COD		500
	SS		400
	氨氮		45
	总磷		8
	总氮		70

2、废气

本项目工艺废气排放标准下表。

表 1-2 大气污染物排放标准限值

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	选用标准
非甲烷总烃	60	/	/	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
苯乙烯	20	/	/	5.0	
单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3	/	/	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
锡及其化合物	5	0.22	/	0.06	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
非甲烷总烃	60	3	/	4	

厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 中表 2 的排放限值和《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 中表 A.1 的排放限值，详见下表。

表 1-3 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值

污染物项目	监控点限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

3、噪声

项目各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，具体见表1-4。

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放限值

厂界外声环境功能区类别	时段	昼间（dB（A））	夜间（dB（A））
3类		65	55

4、固体废弃物

危险废物执行《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关文件。

一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）等标准。

表二

工程建设内容

1、项目背景

常州市永光车业有限公司成立于 2001 年,位于常州市新北区孟河镇晨风路 8 号。2012 年常州市永光车业有限公司申报了《车辆配件生产项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》,该项目于 2012 年 11 月 19 日取得常州市新北区环境保护局的批复(常新环管 2012(248))。

为提高自主研发能力和产品竞争力,常州市永光车业有限公司于 2023 年投资了 200 万元,购置注塑机、灯具装配线(含电焊)、波峰焊、涂胶机等设备 58 台(套),建设了“常州市永光车业有限公司产能扩建项目”,该项目已于 2023 年 8 月 4 日取得常州国家高新区(新北区)行政审批局的审批意见(常新行审环表【2023】154 号)。设计产能为:汽车、摩托车灯具 20 万套及汽车、摩托车塑料件 20 万套。

目前汽车、摩托车塑料件的生产设备及环保设备均已到位,汽车、摩托车灯具生产线中的装配线及部分涂胶设备已到位,剩余的贴片、焊接设备、涂胶设备尚未到场,实际产能为:年产汽车、摩托车塑料件 20 万套,汽车、摩托车灯具 20 万套(不含贴片、焊接及热熔胶涂胶),具备竣工环境保护验收监测条件,本次申请部分验收。

企业已进行了排污许可登记,登记编号为:91320411729000347Q002Y。

常州市永光车业有限公司对工程建设现状、污染物排放、环保治理设施的运行等进行自查,并在资料调研及环保管理初步检查的基础上,编制了本竣工环境保护验收监测报告表。

表 2-1 企业环保手续履行情况

项目名称	履行情况		
	环评编制单位	环评审批	竣工环境保护“三同时”验收
常州市永光车业有限公司产能扩建项目	苏州绿之达环境科技有限公司	常州国家高新区(新北区)行政审批局,常新行审环表(2023)154,2023 年 8 月 4 日	本次申请部分验收

已进行排污许可登记,登记编号为:91320411729000347Q002Y。

2、项目基本信息

表 2-2 项目基本信息表

内容	基本信息
项目名称	常州市永光车业有限公司产能扩建项目
建设单位	常州市永光车业有限公司
法人代表	陈小霞
联系人及联系方式	苏卫宏 13775170530
行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造 C3752 摩托车零部件及配件制造
建设性质	扩建
建设地点	常州市新北区孟河镇晨风路 8 号
劳动定员	80 人
工作制度	注塑工段单班制，每班工作 8h，年工作 300 天
投资概算	200 万元，环保投资 20 万元
实际投资	120 万元，环保投资 12 万元
占地面积	18480m ² （利用已建建筑面积）

3、工程分析

3.1 项目产品方案、原辅材料、主要生产设备及公辅工程情况分别见表 2-3～表 2-6。

表 2-3 产品方案

主体工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	环评/批复产能	本次验收产能	备注
生产车间 （利用现有建筑面积 18480m ² ）	汽车、摩托车灯具	20 万套/年	20 万套/年（不含贴片、焊接及热熔胶涂胶）	贴片、焊接及热熔胶涂胶设备及配套治理设施后续另行验收手续
	汽车、摩托车塑料件	20 万套/年	20 万套/年	/

表 2-4 原辅材料一览表

序号	名称	包装规格、组分	单位	环评数量	本次验收数量	剩余量	备注
1	ABS 塑料粒子	丙烯腈(A)、丁二烯(B)、苯乙烯(S)三种单体的三元共聚	t/a	200	200	0	/
2	PP	聚丙烯	t/a	1000	1000	0	/
3	PMMA	聚甲基丙烯酸甲酯	t/a	400	400	0	/
4	外购配件	电线、灯泡、螺丝	万套/年	30.1	30.1	0	/
5	线路板	/	万套/年	50	50 (外购成品)	0	剩余部分 后续另行 验收手续
6	电子元件	/	万套/年	50	0	50	
7	硅胶 (冷胶)	羟基聚二甲基硅氧烷 40%-70%; 3-氨基丙基三乙氧基硅烷 <10%; 二甲基硅油 10%-20%, 碳酸钙 <5%; 三甲基硅氧烷 <5%; 二月桂酸二丁基锡 <1%	t/a	19	6.2	12.8	
8	无铅锡膏	Sn85%、改性松香水 5%、Ag2.5%、Cu0.5%、保密材料 7%	t/a	20	0	20	
9	助焊剂	异丙醇 60%、松香水 20%、感光剂 2.5%、树脂 7.5%	t/a	0.8	0	0.8	
10	热熔胶	橡胶 30%、树脂 50%、烯烃 5%、聚合物 10%、抗氧剂 4%、炭黑 1%	t/a	3	0	3	

注：线路板目前直接购置成品线路板，不在厂内进行贴片、焊接加工，同时组装过程中涂胶仅使用部分硅胶。

表 2-5 主要设备一览表

序号	设备名称		数量 (台/套)			备注
			环评数量	本次验收数量	剩余量	
1	生产设备	注塑机	10	10	0	剩余部分 后续另行 验收手续
2		涂胶机	15	5	10	
3		灯具装配线	30	10	20	
4		波峰焊	3	0	3	
5		贴片机	1	0	1	
6	公辅设备	废气治理设施	2	1	1	

表 2-6 公用及辅助工程情况

类别	建设名称	环评设计情况	实际情况
主体工程	车间一	共 5 层，第 1 层为办公区域，2-3 层为装配、检验区域，4-5 层为仓库	同环评
	车间二	共 5 层，第 1 层为装配、检验区域，2-5 层为仓库	同环评
	车间三	共 3 层，局部为 1 层，主要作为注塑车间使用	同环评
贮运工程	原辅材料	汽车运输，仓库内贮存	同环评
	产品		
公辅工程	给水	生活用水来自当地市政自来水管网	同环评
	排水	本项目不新增员工，全厂职工生活污水接管进常州西源污水处理厂集中处理	同环评
	供电	当地市政电网提供	同环评
环保工程	废水处理	生活污水依托厂区现有管网接管进常州西源污水处理厂集中处理	同环评
	废气处理	车间一	热熔胶打胶、贴片、焊接、补焊工序均未建设，配套设施未同步建设，后续另行验收手续
		车间三	注塑废气经集气罩收集后由两级活性炭吸附装置处理后通过一根 15 米高排气筒（1#）排放
	固废处置	危废暂存库 1 个，约 15m ²	危废暂存库 1 个，约 4m ²
		一般固废仓库 1 个，约 200m ²	同环评
	噪声防治	消声、减振及厂房隔声	同环评

3.2 水平衡图

企业水平衡图见图 2-1。

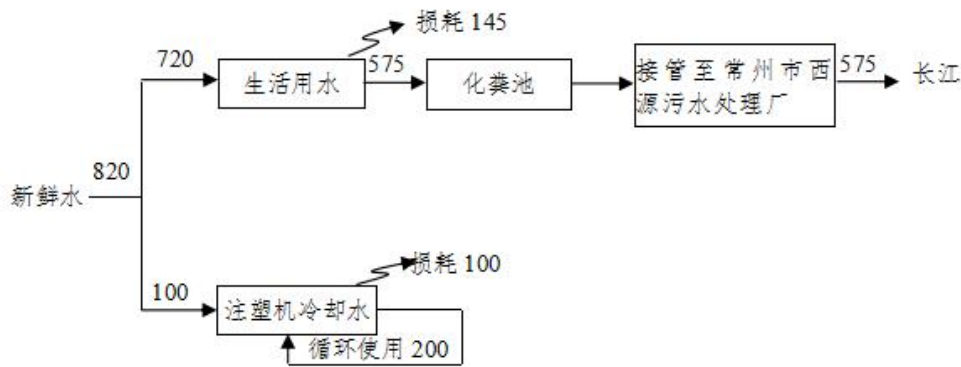


图 2-1 企业全厂水平衡图（单位 t/a）

4、主要工艺流程及产污环节

车间三汽车、摩托车塑料件生产工序一致，车间一热熔胶打胶、贴片、焊接、补焊工序暂未建设，后续另行验收手续，具体工艺流程如下。

(1) 汽车、摩托车塑料件生产工艺流程

生产工艺流程及产污环节见图 2-2。

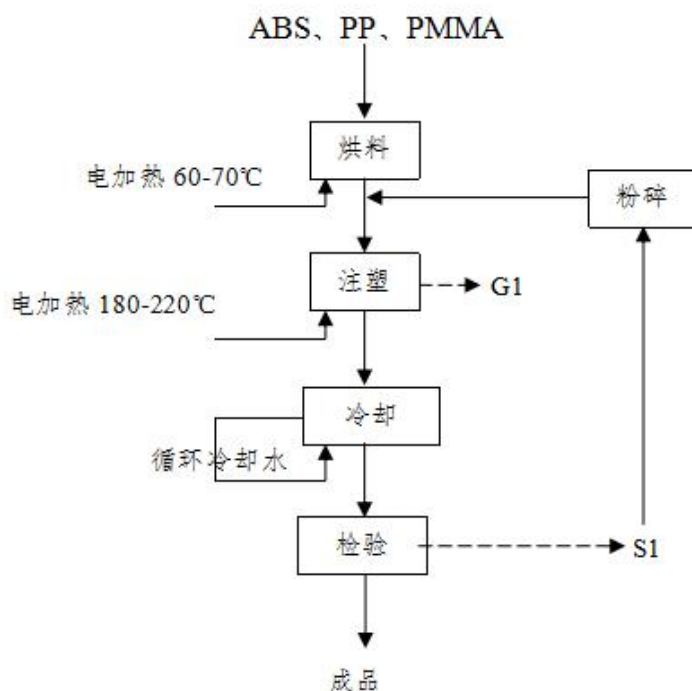


图 2-2 汽车、摩托车塑料件生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

烘料：将外购的 ABS、PP、PMMA 塑料通过注塑机自带烘干机进行加热烘干，塑料粒子粒径约 1cm，投料过程不产生粉尘，加热采用电加热，烘干温度约 60-70℃，远低于各塑料粒子的热分解温度，会产生极少量的有机废气，产生量极少不进行定量分析。

注塑：完成干燥的物料进入注塑机，注塑机内加热至 180℃-220℃左右，在螺杆旋转的挤压推动作用下，通过注塑机机筒内壁和螺杆的摩擦作用向前输送并压实，在高温、高压条件下塑料粒子熔融、塑化。连续转动的螺杆把熔融塑料推入模具中，塑料熔体通过模具被加工成所需形状，成型的产品通过模具外侧的循环冷却水隔套冷却定型，冷却后将模具内成型的工件手工脱模，获得工件，冷却水循环使用不外排，此过程产生注塑废气 G1-1。

检验、粉碎：对注塑成型后的工件进行人工检验，挑选出其中的不合格品 S1，不合格品收集后进入粉碎机内进行粉碎处理，破碎料为 3-5cm 的片状塑料，粒径较大，粉尘不做定量分析，收集后回用于注塑工段。

(2) 汽车、摩托车灯具生产工艺流程

汽车、摩托车灯具中线路板的贴片、焊接工序未建设，实际直接外购成品线路板进行组装，同时组装过程中的热胶设备及部分冷胶设备也未购置，实际仅使用部分冷胶设备进行组装。

汽车、摩托车灯具工艺流程及产污环节见图 2-3。

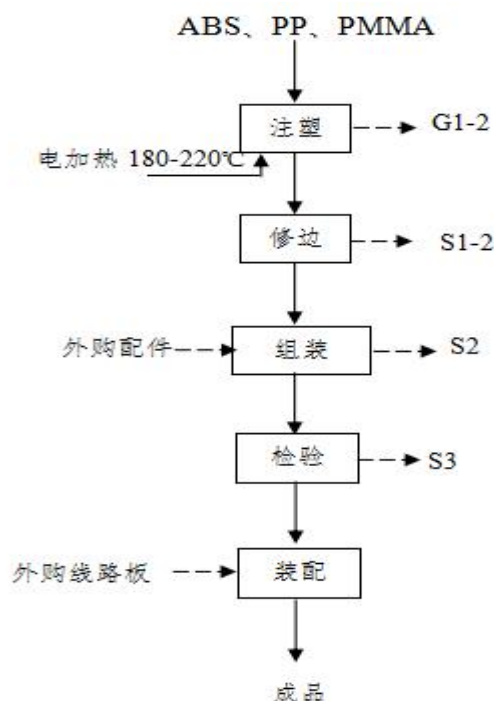


图 2-3 汽车、摩托车灯具生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

注塑：将外购的 ABS、PP、PMMA 塑料通过注塑机自带烘干器进行加热烘干，塑料粒子粒径约 1cm，投料过程不产生粉尘，加热采用电加热，烘干温度约 60-70℃，完成干燥的物料进入注塑机，注塑机内加热至 180-200℃ 左右，在螺杆旋转的挤压推动作用下，通过注塑机机筒内壁和螺杆的摩擦作用向前输送并压实，在高温、高压条件下塑料粒子熔融、塑化。连续转动的螺杆把熔融塑料推入模具中，塑料熔体通过模具被加工成所需形状，成型的产品通过模具外侧的循环冷却水隔套冷却定型，冷却后将模具内成型的工件手工脱模，获得

工件，冷却水循环使用不外排，此过程产生注塑废气 G1-2。

修边：手工剔除成型塑件边角的毛刺。此工序有塑料边角料 S1-2 产生。

组装：将加工成型的塑件与其它外购合格配件（螺丝、螺帽、灯泡等）组装成型，不合格配件 S2 由供应商回收处理。

检验、成品：对组装成型的成品进行检验。合格品作为成品包装入库。此过程产生不合格品 S3。

装配：将加工后的塑料件与线路板进行组装，组装过程需用胶水进行固定，组装完成后即为成品，打胶使用的胶水目前仅采用冷胶，冷胶使用的胶水成分为羟基聚二甲基硅氧烷 40%-70%；3-氨基丙基三乙氧基硅烷<10%；二甲基硅油 10%-20%，碳酸钙<5%；三甲基硅氧烷<5%；二月桂酸二丁基锡<1%，该品中的聚二甲基硅氧烷、三乙氧基硅烷、二甲基硅油等成分通过结合空气中的水分缩聚形成固化，无挥发性有机物。

（3）主要产污环节

①噪声

该项目主要噪声源为生产设备在运行时发生的噪声，通过加强车间管理，利用墙体对噪声进行阻隔，减少生产噪声传出厂外的机会。

②废水

本项目不新增工艺废水及生活污水，厂区排水已实行“雨污分流”制，雨水经雨水管网收集后，排入附近河流。全厂生活污水接管至常州市西源污水处理厂集中处理，尾水排入长江。冷却水循环使用，不外排。

③废气

本项目有组织废气为注塑废气经二级活性炭吸附装置吸附处理后通过 1 根 15 米高的排气筒（1#）排放。

无组织废气为车间三未捕集的注塑废气经加强车间通风无组织排放。

④固体废物

一般固废：塑料边角料外售综合利用，不合格塑料由供应商收集回用，一般固废仓库已做好防风、防雨、防泄漏措施并安装环保标识牌。

危险废物：废活性炭、废包装桶委托常州市新孟环保服务有限公司收集处

理，危废仓库已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规范做好防流失、防渗漏、防扬散等措施并安装环保标识牌。

车间一打胶、焊接、贴片暂未建设，配套治理设施未同步建设，根据环评测算，注塑工段废活性炭产生量为 4.95t/a，打胶、焊接、贴片工段废活性炭产生量为 19.47t/a，实际暂未产生。项目废活性炭产量重新进行核算。

废活性炭根据江苏省生态环境厅发布的《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可证管理的通知》附件中的公式计算活性炭更换周期：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

车间三注塑工段二级活性炭总填充量设为 0.5t，活性炭削减的 VOCs 浓度为 18.9mg/m³，风机设计风量为 10000m³/h，每天运行 8h，则计算更换周期为 33 天，一年更换 9 次，吸附废气量为 0.45t/a，因此注塑工段废活性炭产生量约 4.95t/a

该项目固废产生量见表 2-7。

表 2-7 固废产生情况及处置方式

序号	固废名称	属性	产生工序	主要成分	废物类别及代码	危险特性	环评/批复		实际建设	
							产生量 t/a	处置方式	产生量 t/a	处置方式
1	塑料边角料	一般固废	注塑	塑料	06 废塑料制品	/	3	外售综合利用	3	与环评一致
2	不合格配件		检验	/	99 其它废物	/	1000 套	厂家回收	1000 套	与环评一致
3	废活性炭	危险废物	废气处理	炭、有机物	HW49 900-039-49	T/In	24.42	有资质单位处置	4.95	委托常州市新孟环保服务有限公司处置
4	废包装桶		原料包装	有机物	HW49 900-041-49	T/In	5		0.5	

5、项目变动情况

项目与环评对比无重大变动，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）文件中“污染影响类建设项目重大变动清单”，该项目变动情况不属于重大变动。

表 2-8 项目变动与苏环办环评函[2020]688 号对照一览表

序号	重大变动内容	企业情况	是否为重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致	否
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置或储存能力与环评一致	否
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	本项目不涉及废水第一类污染物	否
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。	本项目位于环境质量不达标区，实际经营过程中产能不超过环评设计量，项目废水、废气污染因子不增加，废水、废气排放量不突破原有环评批复文件要求，固废 100%处置	否
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	部分验收，实际卫生防护距离以车间三为边界外扩 100m 的范围	否

常州市永光车业有限公司产能扩建项目竣工环境保护验收监测报告表

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；（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。	部分验收，不新增污染物排放量	否
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。	本项目物料运输、装卸、贮存方式等与环评阶段一致，无变化。	否
8	新增废水直接排放口；废水由间接改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境加重的。	未新增废水直接排放口	否

续表 2-8 项目变动与苏环办环评函[2020]688 号对照一览表

序号	重大变动内容	企业情况	是否为重大变动
9	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。	本项目实际仅建成车间三注塑废气设施，车间一尚未建设，本次为部分验收，不存在重大变动情况。	否
10	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	未新增废气主要排放口	否
11	噪声、土壤或者地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本项目噪声污染防治措施与环评阶段一致，无变化。 本项目位于车间等区域均已采取地面硬化，危废仓库内设置托盘防渗，地面和裙角四周采取环氧地坪防腐防渗，上述措施均可有效降低土壤或地下水污染，不会导致不利环境影响加重。	否
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	部分验收，车间一打胶、焊接、贴片暂未建设，配套治理设施未同步建设，根据环评测算，注塑工段废活性炭产生量为 4.95t/a，打胶、焊接、贴片工段废活性炭产生量为 19.47t/a，实际暂未产生，同时危废仓库面积调整为 4m ² 。	否
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	无变化	否
结论： 废水、废气污染因子不增加，废水、废气排放量不突破原有环评批复文件要求，固废 100%处置，对周围环境及保护目标影响仍然较小。			

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、废水

本项目注塑机冷却水循环使用、定期补充不外排，本项目不新增员工，不新增废水量，全厂生活污水接管排入当地市政污水管网，最终排入常州西源污水处理厂集中处理。

表 3-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	来源	污染物种类	环评/批复				实际建设		
			废水量 t/a	排放 规律	处理 设施	排放去向	废水量 t/a	处理 设施	排放 去向
生活污水	员工生活	pH、COD、SS、氨氮、总氮、总磷	575 (本项目不新增)	间歇	/	接管至常州西源污水处理厂	575 (本项目不新增)	同环评	同环评

2、工艺废气

本次验收废气排放及治理措施见表 3-2。

表 3-2 废气排放及治理措施一览表

类型	来源	污 染 物 因 子	处理设施及排放去向	
			环评/批复	实际建设
有 组 织	车间三注塑	非甲烷总烃、苯乙烯	两级活性炭吸附装置+15 米 高排气筒（1#）	同环评
	车间一打胶、焊 接、贴片	非甲烷总烃、锡及其 化合物	布袋除尘+二级活性炭吸附装 置+15 米高排气筒（1#）	暂未建设，后 续另行验收 手续
无组织	车间一 （打胶、焊接、 贴片）	非甲烷总烃、锡及其 化合物	无组织排放	
	车间三（注塑）	非甲烷总烃、苯乙烯		同环评

3、噪声

本次验收项目噪声排放及治理措施见表3-3。

表 3-3 噪声排放及治理措施一览表

噪声源		数量	单台产生源强 dB(A)	防治措施	
				环评/批复	实际建设
营运期	注塑机	10 台	75	合理布局+减振+隔声	同环评
	涂胶机	5 台	50		
	废气处理设施风机	1 台	80	消声+减振	同环评

4、固体废物及其处置

固废产生及处置情况见表3-4。

表3-4 固废产生及处置情况一览表

类别	名称	产生工序	危废类别 (代码)	环评数量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
						环评/批复	实际建设
一般固废	塑料边角料	注塑	/	3	3	外售综合利用	同环评
	不合格配件	检验	/	1000 套	1000 套	供应商回收	同环评
危险废物	废活性炭	废气治理	HW49 900-039-49	24.42	4.95	委托有资质 单位处置	委托常州市 新孟环保服 务有限公司 处置
	废包装桶	原料包装	HW49 900-041-49	5	0.5		

5、其他环保设施

表 3-5 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	企业已认真做好各项风险防范措施
在线监测装置	环评及批复未作相关要求。
“以新带老”改造工程	原有项目注塑废气经集气罩收集后直接高空排放，未进行处理；以新带老后原有项目注塑废气与本项目注塑废气一并经二级活性炭吸附装置处理后，通过 15 米高排气筒排放。可使有机废气去除率由 0%提高到 90%
排污许可制度	企业已进行了排污许可登记，登记编号为：91320411729000347Q002Y。

6、环保设施投资及“三同时”落实情况

建设项目环保投资12万元，占实际总投资的10%，具体环保投资情况见表3-6。

表3-6 项目实际环保投资一览表

污染源	环保设施名称	环保投资(万元)	数量	落实情况
废气	两级活性炭吸附装置+15 米高排气筒 (1#)	8	1 套	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用
	废气产生工段及对应的污染防治措施配套电力监控	0.5	/	
噪声	消声、减振及隔声等	1	/	
固废	一般固废暂存库	0.5	1 个	
	危废暂存库	2	1 处	
合计		12	/	/

注：雨水管网、污水管网、绿化等均依托现有环保设施，不纳入本次环保投资范围。

7、环保设施照片



注塑废气（含危废仓库贮存废气）处理设施
（两级活性炭吸附装置+15米高1#排气筒）



危废仓库

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、建设项目环评报告的主要结论及建议

表 4-1 环评摘录

污染达标排放情况及环境影响分析	废水	厂区实行“雨污分流”，本项目无工艺废水产生，不新增生活污水，现有项目生活污水接管至常州市西源污水处理厂集中处理。
	废气	注塑废气经“两级活性炭吸附装置”处理后通过一根15m高的排气筒（1#）排放。 贴片、焊接、补焊、打胶废气通过集气罩收集经布袋除尘+两级活性炭处理后通过一根15m高排气筒（2#）排放。 全厂卫生防护距离为以车间三、车间一分别外扩100m的范围，该范围内目前无居民、学校等环境敏感保护目标，可满足卫生防护距离设置要求，将来在该卫生防护距离范围也不得新建居民、学校、医院等属于环境保护目标的项目。
	噪声	建设项目高噪声设备主要为生产设备及废气处理设施风机，单台设备噪声源强为50-80dB（A）。高噪声设备采取合理布局、消声、减振、厂房隔声等措施治理后，可使项目各厂界噪声排放满足《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，即：昼间噪声值≤65dB（A）。
	固废	本项目产生的一般工业固体废物塑料边角料外售综合利用，不合格配件由供应商回收；废活性炭（HW49 其他废物）、废润滑油、废包装桶（HW49 其他废物）须委托有资质单位进行安全、无害化处置，并在本项目正式投产前落实危险废物处置途径，签订危废处置协议。 本项目产生的各项固废均可得到有效处置，对周围环境影响较小。
总量平衡方案		废气： 本项目大气污染物排放总量控制指标为：VOCs0.525t/a（其中有组织排放0.213t/a，无组织排放0.312t/a）、锡及其化合物0.025t/a（其中有组织排放0.008t/a，无组织排放0.017t/a），通过以新带老后，新增排放非甲烷总烃0.241t/a，锡及其化合物（以烟粉尘计）0.025t/a，需申请总量指标，拟在新北区范围内进行平衡。 废水：本项目不新增废水，无需进行总量平衡。 固废：固废排放总量为零。

2、审批部门审批决定

表 4-2 批复摘录

废水	厂区实行“雨污分流”。本项目无生产废水产生，生活污水不新增。
废气	落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、《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)中标准。
噪声	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。
固废	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。危险废物须按《报告表》及相关文件要求全部安全处置或综合利用。一般固废厂内暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号)的要求设置，防止造成二次污染。
土壤、地下水	落实《报告表》中提出的措施，做好土壤和地下水防治工作。
风险防范措施	加强环境风险管理，落实《报告表》提出的环境风险防范措施，采取切实可行的工程控制和管理措施，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。
排污口规范化设置	按要求规范化设置各类排污口和标识，按《报告表》提出的环境管理和监测计划实施日常管理与监测。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测方法及仪器

检测方法和分析仪器情况详见表5-1。

表5-1 检测方法和分析仪器一览表

检测项目		分析方法	相关仪器	仪器编号	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	SX736 水质检测仪	NVTT-YQ-0588	2-12
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ828-2017	/	/	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T11901-1989	AL204 电子分析天平	NVTT-YQ-0011	/
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	TU-1810PC 紫外可见分光光度计	NVTT-YQ-0008	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989			0.01mg/L
有组织废气	非甲烷总烃（以碳计）	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ38-2017	GC9790Plus 气相色谱仪	NVTT-YQ-0435	0.07mg/m ³
	苯乙烯	环境空气苯系物的测定 活性炭吸附-二硫化碳解吸/气相色谱法 HJ584-2010	8860 气相色谱仪	NVTT-YQ-0543	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
无组织废气	苯乙烯	环境空气苯系物的测定 活性炭吸附-二硫化碳解吸/气相色谱法 HJ584-2010	8860 气相色谱仪	NVTT-YQ-0543	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	非甲烷总烃（以碳计）	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	GC9790 II-Q 气相色谱仪	NVTT-YQ-0074	0.07mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界 环境噪声排放标准 GB12348-2008	AWA6228 多功能声级计	NVTT-YQ-0112	30-130dB (A)

2、人员能力

验收监测采样人员和分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。

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照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，保证验收监测分析结果的准确可靠性，在监测期间，样品采集、运输、保存，监测数据严格执行三级审核制度。

5-2 水质监测分析过程质量控制统计表

污染物	样品数	平行样			标样			加标回收样	
		个数	占比(%)	合格率(%)	个数	占比(%)	合格率(%)	个数	合格率(%)
pH(无量纲)	8	8	100	100	/	/	/	/	/
化学需氧量	8	2	25	100	/	/	/	1	100
氨氮	8	2	25	100	2	25	100	/	/
悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/
总磷	8	2	25	100	2	25	100	/	/

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即30%-70%之间）。
- (3) 烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分析分别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。
- (4) 废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的30%~70%之间。对采样仪器的流量计定期进行校准。

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校准，测量前后使用声校准器校准测量仪器示值偏差不大于0.5dB。

表5-3 噪声监测分析过程质量控制统计表

监测日期	仪器名称	标准声源值 (dB)	校准值 (dB)		校准结果
			校准前	校准后	
2024.5.14	声级计	94.0	93.8	93.6	合格
2024.5.15			93.8	93.6	合格

表六

验收检测内容

1、环境保护设施调试运行效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除效率的检测，来说明环境保护设施调试效果，具体检测内容如下：

(1) 废水检测

本验收项目废水检测点位、项目和频次见表6-1。

表 6-1 废水检测点位、项目和频次

测点名称	检测编号	检测项目	检测频次
生活污水总排口	1#	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷	4 次/点/天，连续 2 天

(2) 废气检测

本验收项目废气检测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气检测点位、项目和频次

类别	监测点位		监测编号	监测项目	监测频次
无组织	厂界	上风向设置 1 处参照点，下风向布设 3 个监控点	○G1、G2、G3、G4	非甲烷总烃、苯乙烯	3 次/点/天，连续 2 天
	厂区内	注塑车间外 1m 处布设 1 个监控点	○G5	非甲烷总烃	4 次/点/小时（在 1h 内以等时间间隔采集 4 个样品）
有组织	车间三	两级活性炭吸附装置进出口（1#）	1#、2#	非甲烷总烃、苯乙烯	3 次/点/天，连续 2 天

(3) 噪声检测

本验收项目噪声检测点位、项目和频次见表6-3。

表 6-3 噪声检测点位、项目和频次

测点名称	检测编号	检测项目	检测频次
东厂界	N1	等效连续（A）声级，Leq（A）	昼间 1 次，检测 2 天
南厂界	N2		
西厂界	N3		
北厂界	N4		

2、环境质量检测

环评及批复对敏感保护目标无环境质量检测要求。

表七

验收检测期间生产工况记录：							
项目检测期间生产运行工况见表 7-1。							
表 7-1 检测期间生产运行工况							
检测日期	生产项目	环评设计生产能力	本次验收实际生产能力	检测时实际生产能力			
2024.5.14-5.15	汽车、摩托车塑料件	20 万套/年	20 万套/年	0.066 万套/天			
	汽车、摩托车灯具（不含贴片、焊接及热熔胶涂胶）	20 万套/年	20 万套/年	0.066 万套/天			
检测期间，项目主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常。							
验收检测结果：							
1、废水							
厂区废水检测结果与评价见表 7-2。							
表 7-2 废水检测结果一览表 单位:mg/L							
采样日期	采样点位	检测项目	检测结果				执行标准值
			1	2	3	4	
2024.5.14	生活污水总排口	pH 值（无量纲）	7.5	7.5	7.6	7.6	6.5~9.5
		化学需氧量	198	212	204	209	500
		悬浮物	26	28	26	25	400
		氨氮	23.4	21.5	24.5	27.1	45
		总磷	1.34	1.26	1.41	1.30	8
2024.5.15	生活污水总排口	pH 值（无量纲）	7.4	7.3	7.4	7.5	6.5~9.5
		化学需氧量	200	206	202	197	500
		悬浮物	28	26	25	27	400
		氨氮	21.9	26.6	24.5	23.4	45
		总磷	1.22	1.28	1.36	1.37	8
经检测，生活污水总排口所排放污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷浓度均符合常州西源污水处理厂接管标准。							
2、废气							
项目验收检测期间，有组织废气检测与评价见表 7-3，无组织废气检测与评价见表 7-5。							

表 7-3 有组织废气检测结果与评价一览表							
采样日期	采样 点位	检测项目		检测结果			验收 标准
				一时段	二时段	三时段	
2024.5.14	注塑废 气（1# 排气筒） 进口	标杆流量（m³/h）		7126	7423	7198	/
		烟气流速（m/s）		9.2	9.6	9.3	
		非甲烷	排放浓度（mg/m³）	7.52	8.75	7.71	/
		总烃	排放速率（kg/h）	5.36×10 ⁻²	6.50×10 ⁻²	5.55×10 ⁻²	/
		苯乙烯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	/
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/
	注塑废 气（1# 排气筒） 出口	标杆流量（m³/h）		8130	8432	8203	/
		烟气流速（m/s）		10.5	10.9	10.6	/
		非甲烷	排放浓度（mg/m³）	1.69	1.57	1.59	60
		总烃	排放速率（kg/h）	1.37×10 ⁻²	1.32×10 ⁻²	1.30×10 ⁻²	/
		苯乙烯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	20
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/
非甲烷总烃处理效率（%）		77.3			/		
2024.5.15	注塑废 气（1# 排气筒） 进口	标杆流量（m³/h）		6986	7382	7216	/
		烟气流速（m/s）		9.0	9.4	9.3	/
		非甲烷	排放浓度（mg/m³）	7.81	8.58	7.45	/
		总烃	排放速率（kg/h）	5.46×10 ⁻²	6.25×10 ⁻²	5.38×10 ⁻²	/
		苯乙烯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	/
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/
	注塑废 气（1# 排气筒） 出口	标杆流量（m³/h）		8052	8348	8279	/
		烟气流速（m/s）		10.4	10.8	10.7	/
		非甲烷	排放浓度（mg/m³）	1.76	1.58	1.73	60
		总烃	排放速率（kg/h）	1.42×10 ⁻²	1.32×10 ⁻²	1.43×10 ⁻²	/
		苯乙烯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	20
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/
非甲烷总烃处理效率（%）		75.6			/		
注：因进口浓度较低，处理效率未达 90%，总量不超批复量。							
表 7-4 项目单位产品非甲烷总烃排放量表							
序号	单位产品非甲烷总烃排放量（kg/t 产品）		本项目单位产品非甲烷总烃排放量（kg/t 产品）				
1	0.3		0.0204				
根据检测数据，1#排气筒中有组织排放的非甲烷总烃、苯乙烯均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中相关标准限值要求，满足单位产品非甲烷总烃排放量要求。							

表 7-5 无组织废气检测结果与评价一览表 单位: mg/m^3

采样日期	检测项目	采样点位	检测结果				标准限值
			一时段	二时段	三时段	最大值	
2024.5.14	非甲烷总烃	上风向○1	0.60	0.55	0.65	0.65	/
		下风向○2	0.95	1.06	1.01	1.06	4
		下风向○3	0.94	1.01	1.03	1.03	
		下风向○4	0.88	1.00	0.99	1.00	
		车间外1米○5	1.34				6
	苯乙烯	上风向○1	ND	ND	ND	ND	/
		下风向○2	ND	ND	ND	ND	5.0
		下风向○3	ND	ND	ND	ND	
		下风向○4	ND	ND	ND	ND	
			ND	ND	ND	ND	
2024.5.14	非甲烷总烃	上风向○1	0.64	0.68	0.68	0.68	/
		下风向○2	0.94	1.04	1.03	1.04	4
		下风向○3	0.90	0.99	0.96	0.99	
		下风向○4	0.96	1.07	1.03	1.07	
		车间外1米○5	1.45				6
	苯乙烯	上风向○1	ND	ND	ND	ND	/
		下风向○2	ND	ND	ND	ND	5.0
		下风向○3	ND	ND	ND	ND	
		下风向○4	ND	ND	ND	ND	
			ND	ND	ND	ND	

根据检测数据,无组织排放的非甲烷总烃、苯乙烯均满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》

(DB32/4041—2021)中相关标准限值;非甲烷总烃在厂房外监控点浓度排放满足《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)中相关标准限值。

3、噪声

噪声检测结果与评价见表 7-6。

表 7-6 噪声检测结果与评价一览表

检测点位及编号	检测时间	昼间噪声检测值 dB（A）
N1 东厂界	2024.5.14	58.4
N2 南厂界		61.7
N3 西厂界		59.5
N4 北厂界		60.2
N1 东厂界	2024.5.15	58.8
N2 南厂界		61.5
N3 西厂界		59.3
N4 北厂界		60.6
标准值		65

各厂界测点昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008) 表 1 中 3 类声环境功能区环境噪声限值。

4、固废处置

项目设置 1 处危废暂存库，存放的危险废物为：废活性炭、废包装桶。危废暂存库已按规范化设置，固废核查结果与评价见表 7-7。

表 7-7 固废核查结果与评价一览表

类别	产生工段	名称	产生量 t/a	防治措施
一般固废	注塑	塑料边角料	3	外售综合利用
	检验	不合格配件	1000 套	供应商回收
危险固废	废气治理	废活性炭	4.95	委托常州市新孟环保服务有限公司处置
	原料包装	废包装桶	0.5	

所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

5、污染物排放总量核算

本次验收部分总量核算结果见表 7-8。

表 7-8 主要污染物排放总量

污 染 物		环评核批总量控制 指标 t/a	本次验收核算总 量 t/a	是否 符合	
废 气	非甲烷总烃	0.213（有组织）	0.0326	符合	
	颗粒物	0.008（有组织）	0		
	非甲烷总烃	0.312（无组织）	/		
	颗粒物	0.017（无组织）	/		
废 水	接管量	/	/		
	化学需氧量	/	/		
	悬浮物	/	/		
	氨氮	/	/		
	总磷	/	/		
	总氮	/	/		
固 废		0	0		
备 注	1、总量控制指标依据环评及批复确定； 2、本次验收核算的非甲烷总烃总量按验收监测期间排放速率平均值乘以各工段年排放时间进行计算，注塑工段年运行时间以 2400h 计。本次验收为部分验收，焊接、打标、贴片等工序后期另行建设。 3、本项目不新增废水排放量，本次验收监测仅对总排口排放浓度达标性进行检测。				

由上表可见，本次验收项目大气污染物排放总量及固废排放总量均符合常州国家高新区（新北区）行政审批局对该项目的批复总量核定要求。

表八

验收检测结论：

根据现场情况及验收检测数据，常州市永光车业有限公司产能扩建项目具体验收结果如下：

1、污水

项目注塑机冷却水循环使用、定期补充不外排，本项目不新增工艺废水，不新增生活污水排放量。

验收监测期间，生活污水总排口所排放污水中 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷浓度均符合常州西源污水处理厂接管标准。

2、废气

注塑废气通过集气罩收集送两级活性炭装置处理后通过 1 根 15 米高的排气筒（1#）排放。

验收检测期间，项目 1#排气筒中非甲烷总烃、苯乙烯均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中相关标准限值要求；无组织排放的非甲烷总烃、苯乙烯均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中相关标准限值；非甲烷总烃在厂房外监控点浓度排放满足《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）中相关标准限值。

3、噪声

验收检测期间，各厂界测点昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类声环境功能区环境噪声限值。

4、固废

一般固废塑料边角料外售综合利用，不合格配件供应商回收；危险废物主要为废活性炭、废包装桶，委托有资质单位进行安全、无害化处置。

企业设有危废暂存库 1 处，约 4 平方米，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等国家污染物控制标准中防风、防雨、防晒、防渗漏等要求，环保标志牌已完善。

5、卫生防护距离

卫生防护距离是以车间三分别外扩 100 米形成的包络线范围，该范围内目

前无居民、学校等环境敏感保护目标。

6、污染物排放总量

本次验收为部分验收，验收范围内废气中非甲烷总烃的年排放总量符合环评/批复中的核定量。

7、后续环保管理建议

- (1) 强化废气处理设施的维护和保养，确保废气稳定达标排放。
- (2) 加强危废管理，定期申报危废管理计划。
- (3) 后续工段建设完成后及时完成后续部分“三同时”验收工作。

综上所述，常州市永光车业有限公司“常州市永光车业有限公司产能扩建项目（部分验收）”已按照环境影响报告表及其批复要求建成环境保护设施并与主体工程同时投产使用；该项目各项污染物均能达标排放，水污染物和大气污染物年排放总量符合环评及批复的相关要求，符合申请验收条件。

附图

附图 1 地理位置图；

附图 2 周边 500 米范围用地现状图；

附图 3 厂区平面布置图；

附图 4 车间平面布置图。

附件：

附件 1 营业执照；

附件 2 环评批复；

附件 3 老项目手续；

附件 4 土地手续；

附件 5 污水接管协议；

附件 6 固定污染源排污登记回执；

附件 7 危废处置合同；

附件 8 检测报告。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		常州市永光车业有限公司产能扩建项目					项目代码		/		建设地点		常州市新北区孟河镇晨风路8号	
	行业类别（分类管理名录）		C3670 汽车零部件及配件制造					建设性质		☐ 新（迁）建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造					
	设计生产能力		年产汽车、摩托车灯具 20 万套、汽车、摩托车塑料件 20 万套					实际生产能力		年产汽车、摩托车灯具 20 万套、汽车、摩托车塑料件 20 万套		环评单位		苏州绿之达环境科技有限公司	
	环评文件审批机关		常州国家高新区（新北区）行政审批局					审批文号		常新行审环表【2023】154 号		环评文件类型		报告表	
	开工日期		2023 年 8 月					竣工日期		2024 年 5 月		排污许可证申领时间		2024.6（变更）	
	环保设施设计单位		/					环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		91320411729000347Q002Y	
	验收单位		常州市永光车业有限公司					环保设施检测单位		南京万全检测技术有限公司		验收检测时工况		90%	
	投资总概算（万元）		200					环保投资总概算（万元）		20		所占比例（%）		10	
	实际总投资（万元）		120					实际环保投资（万元）		12		所占比例（%）		10	
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）	8.5	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）		2.5		绿化及生态（万元）		/	其他（万元）
新增废水处理设施能力		/					新增废气处理设施能力		/		年平均工作时		2400h		
运营单位			常州市永光车业有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320411729000347Q		验收时间		2024 年 6 月	
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污 染 物		原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）	
	废水量		540	/	/	/	0	/	/	/	540	540	0	+0	
	化学需氧量		0.034	/	/	/	0	/	/	/	0.034	0.034	0	+0	
	悬浮物		0.00774	/	/	/	0	/	/	/	0.00774	0.00774	0	+0	
	氨氮		0.00485	/	/	/	0	/	/	/	0.00485	0.00485	0	+0	
	总磷		0.00048	/	/	/	0	/	/	/	0.00048	0.00048	0	+0	
	VOCs		0.35	/	60	0.0326	0	0.03264	0.213	0.284	0.0326	0.244	/	+0.0326	
	颗粒物		/	/	5	0	/	0	0.008	/	/	0.008	/	+0	
与项目有关的其他特征污染物		挥发性有机物													

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