

常州良盛车业有限公司
汽车内外饰件扩建项目

竣工环境保护验收监测报告

建设单位：常州良盛车业有限公司

2024 年 7 月

建设单位法人代表：（签字）

项目负责人：

报告编写人：

建设单位：常州良盛车业有限公司（盖章）

电话：13961257518 传真：/

邮编：213139 地址：常州市新北区孟河镇观里路 29 号

编制单位：常州良盛车业有限公司（盖章）

电话：13961257518 传真：/

邮编：213139 地址：常州市新北区孟河镇观里路 29 号

目 录

1 项目概况	1
2 验收依据	2
2.1 相关环境保护法律法规	2
2.2 导则与技术规范	3
2.3 相关文件	3
3 工程建设概况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.2 建设内容	4
3.3 主要原辅材料及燃料	5
3.4 主要生产设备	6
3.5 项目水平衡图	7
3.6 生产工艺	9
3.7 项目变动情况	15
4 环境保护措施	16
4.1 建设过程	16
4.2 废气排放及防治措施	16
4.2.1 有组织废气	16
4.2.2 无组织废气	22
4.3 废水排放及防治措施	22
4.4 噪声及防治措施	23
4.5 固体废弃物及其处置	24
4.6 地下水、土壤污染治理措施	26
4.6 其他环境保护设施	27
4.6.1 环境风险防范设施	27
4.7 环保管理设施投资及“三同时”落实情况	28

5 建设项目环评报告书及审批部门审批决定	31
5.1 建设项目环评报告书的主要结论	31
5.2 审批部门审批决定	31
6 验收执行标准	33
6.1 污染物排放标准	33
6.1.1 废气排放标准	33
6.1.2 废水排放标准	34
6.1.3 噪声标准	34
6.2 环境质量标准	35
6.2.1 大气环境质量标准	35
6.2.2 水环境质量标准	36
6.2.3 声环境质量标准	36
6.3 总量控制指标	36
7 验收监测内容	37
7.1 废气监测	37
7.2 废水监测	37
7.3 噪声监测	38
8 监测分析方法及质量保证	39
8.1 监测分析方法	39
8.2 监测仪器	40
8.3 人员资质	40
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	41
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	42
8.6 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	42
9 验收监测结果	44
9.1 监测工况	44

9.2 废气监测结果与评价	44
9.2.1 有组织废气	44
9.2.2 无组织废气	49
9.3 废水监测结果与评价	51
9.4 噪声检测结果与评价	52
9.5 污染物排放总量核算	52
10 环保措施落实情况	54
10.1 环境管理检查情况表	54
10.2 环评批复落实情况表	55
11 验收结论及建议	57
11.1 结论	57
11.2 建议	58
12 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	59

附图：

- 附图 1 建设项目地理位置图；
- 附图 2 项目周边 500 米用地现状图；
- 附图 3 分区防渗图；
- 附图 4 厂区平面布局图。

附件：

- 附件 1 营业执照；
- 附件 2 环评批复；
- 附件 3 涂料 MSDS、检测报告及采购发票；
- 附件 4 生活污水处理合同；
- 附件 5 危废处置协议；
- 附件 6 排污许可证；
- 附件 7 检测报告；
- 附件 8 生产设备一览表；
- 附件 9 原辅材料一览表；
- 附件 10 检测时工况证明材料；
- 附件 11 项目排水及固废产生量说明。

1 项目概况

常州良盛车业有限公司（以下简称“良盛”）成立于 2003 年 03 月 11 日，注册地址位于常州市新北区孟河镇通江工业园观里路。良盛于 2018 年 6 月报批了《良盛汽车灯具等产品项目环境影响报告表》，并于 2019 年 1 月 13 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的审批意见（常新行审环表〔2019〕35 号），批准建设能力为年产汽车灯具 10 万套、汽车冲压焊接件 10 万套、汽车内外饰件 10 万套、汽车用玻璃钢外饰件 8 万套。该项目已于 2019 年 10 月 12 日通过环保自主验收（部分验收），实际建设能力为年产汽车灯具 2 万套、汽车冲焊接件 6 万套、汽车内外饰件 10 万套、汽车用玻璃钢外饰件 4 万套，生产工艺主要为挤出、注塑、水性漆喷涂。

为全力配合主机厂拓展市场版图，满足客户需求，常州良盛车业有限公司利用自有部分厂房投资 500 万元，依托现有切割机、粉碎机等设备 5 台（套），并另行购置注塑机、喷涂线等设备 8 台（套），建设特种汽车配件生产线，形成新增年产汽车内外饰件 13 万套的生产能力。目前生产设备及环保设备均已整改到位，实际产能为：年产汽车内外饰件 13 万套，已全部达产，具备竣工环境保护验收监测条件，本次申请全部验收。

企业类型为简化管理，目前已申领了排污许可证。

常州良盛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。

2 验收依据

2.1 相关环境保护法律法规

- (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) 《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）
- (9) 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）；
- (10) 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）；
- (11) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；
- (12) 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）；
- (13) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (14) 《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）；
- (15) 《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）；
- (16) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (17) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；

(18) 《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)；

2.2 导则与技术规范

- (1) 《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018)；
- (2) 《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, 2018.5.15)。

2.3 相关文件

- (1) 《常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目环境影响报告书》；
- (2) 《关于常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目环境影响报告书的批复》(常新行审环书〔2024〕14号, 2024年5月22日, 常州国家高新区(新北区)行政审批局)；
- (3) 常州良盛车业有限公司提供的其他相关资料。

3 工程建设概况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于常州市新北区孟河镇观里路 29 号，利用自有厂房进行生产，厂区东侧为观里路，隔路为常州市恒畅物流设备有限公司，南侧为道路，隔路为常州威群车辆配件有限公司，西侧为常州建利汽车部件有限公司，北侧为明阳路，隔路为常州市茗菁秀裕车业有限公司。

公司利用厂内车间一进行生产，具体布局如下：

车间一为 4 层结构，其中 1 层东侧划分为本项目喷漆车间，布置 4 条喷漆线，西侧划分为注塑车间，布置注塑机、液压机；2-4 层布置为修边、装配车间。空余场地为半成品、成品中转区域。

项目地理位置图见图 1，周边 500 米环境概况见图 2，厂区及车间平面布置图见图 3-图 5。

3.2 建设内容

本项目基本情况见表 3.2-1，主辅工程及环保工程建设情况见表 3.2-2。

表 3.2-1 建设项目基本情况

内容	基本信息
项目名称	常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目
建设单位	常州良盛车业有限公司
法人代表	贾玉琴
联系人及联系方式	贾玉琴 13961257518
行业类别	[C3670]汽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观里路 29 号
劳动定员	项目员工 12 人
工作制度	年工作 300 天，本项目注塑、压制工段采用两班制，每班 12 小时，年工作时间以 7200h 计；本项目喷涂工段采用单班制，每班 8 小时，年工作时间以 2400h 计
投资概算	500 万元，环保投资 145 万元
实际投资	500 万元，环保投资 145 万元
占地面积	14925m ² （建筑面积）

表 3.2-2 主体工程、辅助及环保工程

类别	建设名称		环评设计情况	实际情况
主体工程	车间一，建筑面积为 14925m ²		年产汽车内外饰件 13 万套	与环评一致
贮运工程	塑料粒子、成品、半成品贮存		位于车间一，用于塑料粒子、成品、半成品贮存，约 300m ²	与环评一致
	油漆库区		位于车间一，用于贮存油漆、稀释剂等，约 50m ²	与环评一致
公辅工程	给水	自来水	4525.6t/a，来自当地市政自来水管网	4525.6t/a，来自当地市政自来水管网
	排水	生活污水	288t/a，接管至常州西源污水处理有限公司集中处理	288t/a，接管至常州西源污水处理有限公司集中处理，与环评一致
	供电		市政供电，依托当地市政电网提供	与环评一致
	压缩空气		1 台空压机（配套 3 个储气罐），空压机额定排气量 10m ³ /min，为生产设备提供压缩空气	与环评一致
	循环冷却水		1 台冷却塔，为注塑设备提供循环冷却水，制备能力 50m ³ /h	与环评一致
环保工程	废气处理	注塑废气、压制废气	两级活性炭处理装置+15 米高排气筒（FQ-2）	两级活性炭处理装置+15 米高排气筒（FQ-2），与环评一致
		危废仓库废气	两级活性炭处理装置+15 米高排气筒（FQ-10）	两级活性炭处理装置+15 米高排气筒（FQ-10），与环评一致
		底、面漆喷涂废气	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-11）	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-11），与环评一致
		清漆喷涂废气	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-12）	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-12），与环评一致
		废气产生工段及对应的污染防治措施配套电力监控		
	废水处理	生活污水	生活污水接管排入西源污水厂集中处理	生活污水接管排入西源污水厂集中处理，与环评一致
	固废处置	危废仓库	危废仓库一个，约 50m ²	危废仓库一个，约 50m ² ，与环评一致
		水帘、喷淋废液处理装置	1 套，2t/h	1 套，2t/h，与环评一致
		一般固废仓库	一般固废仓库一个，约 20m ²	一般固废仓库一个，约 20m ² ，与环评一致
	噪声防治		消声、减振及厂房隔声	消声、减振及厂房隔声

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目主要原辅材料及能源消耗情况见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目原辅材料及能源用量一览表

序号	原辅料名称		包装规格、组分	单位	消耗量		备注
					环评	实际	
1	PP 粒子		25kg/袋, 聚丙烯	t/a	800	800	无变动
2	ABS 粒子		25kg/袋, 丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物	t/a	700	700	
3	SMC 材料		1.2t/箱, 片状模塑料	t/a	600	600	
4	玻璃钢底漆		18kg/桶, 二甲苯 10-20%、醋酸丁酯 5-10%、二氧化钛 25%、炭黑 1%、氧化铁黄 5%、羟基丙烯酸树脂 40-50%	t/a	2.55	2.55	
5	PP 底漆		18kg/桶, 丙烯酸树脂 30%、氧化铁灰 30%、硫酸钡 8%、芳烃溶剂 20%、醋酸丁酯 10%、环己酮 2%	t/a	0.86	0.86	
6	高固金属漆		18kg/桶, 钛白粉 10%、炭黑 1-5%、醋酸丁酯 1-20%、超细硫酸钡 5-15%、二甲苯 10%、丙烯酸树脂 40%	t/a	7.1	7.1	
7	KNT210A 罩光清漆		18kg/桶, 丙烯酸树脂 70%、芳烃溶剂 7%、醋酸丁酯 4%、二甲苯 17-19%	t/a	6.89	6.89	
8	KNT221 实色漆		18kg/桶, 丙烯酸树脂 30-55%、二甲苯 10%、醋酸丁酯 10%、芳烃溶剂 5%、钛白粉 2-20%	t/a	2.08	2.08	
9	固化剂	玻璃钢底漆调漆	4kg/桶, 六亚甲基二异氰酸酯的聚合物 70-75%、乙酸丁酯 10-15%、芳烃溶剂 10-15%	t/a	0.25	0.25	
10		PP 底漆调漆	4kg/桶, 二甲苯 10%、150#溶剂油 10%、环己酮 20%、丙烯酸树脂 60%	t/a	0.26	0.26	
11		清漆、色漆调漆	4kg/桶, 异氰酸酯加成物 >55%、醋酸丁酯 9-21%、二甲苯 13%	t/a	2.69	2.69	
12	稀释剂	调漆	18kg/桶, 乙酸丁酯 100%	t/a	0.56	0.56	
		喷枪清洗		t/a	4.8	4.8	
13	水性底漆		18kg/桶, 水性聚酯树脂 15-35%、水性丙烯酸树脂 10-15%、水性氨基树脂 3-7%、炭黑 0.5-1%、钛白粉 15-20%、硫酸钡 4-12%、乙二醇丁醚 1-3%、二丙二醇甲醚 0.5-2%、二甲基乙醇胺 0.2-1%、二丙二醇丁醚 0.2-1%、助剂 1-3%、水 15-30%	t/a	5.7	5.7	
14	液压油		180kg/桶, 矿物油	t/a	0.36	0.36	
15	抗磨油		180kg/桶, 矿物油	t/a	0.54	0.54	

3.4 主要生产设备

本项目生产设备见表 3.4-1。

表 3.4-1 项目主要设备一览表

序号	名称		规格/型号	单位	数量			备注
					环评	实际	变化量	
1	生 产 设 备	注塑机	/	台	3	3	0	车间一西侧
2		四柱式液压机	/	台	1	1	0	车间一北侧
3		SMC 片状模塑塑料切割机	/	台	2	2	0	依托现有
4		破碎机	/	台	3	3	0	
5		喷漆线	/	条	4	4	0	车间一东侧
6	公 辅 设 备	空气机	10m³/min	台	1	1	0	为生产设备提供动力
7		储气罐	储气量 1m³	个	3	3	0	
8		冷却塔	50m³/h	台	1	1	0	为注塑设备等提供冷却水

企业共设 4 条喷涂线，1 条底漆喷涂线，1 条面漆喷涂线，1 条色漆喷涂线，1 条清漆喷涂线。喷涂线具体参数见下表。

表 3.4-2 各喷漆线配套设施一览表

名称	所在位置	喷房尺寸 (长×宽×高)	喷台尺寸 (长×宽×高)		烘干室尺寸 (长×宽×高)		流平间尺寸 (长×宽×高)		调漆间尺寸 (长×宽×高)	
			尺寸 (m)	个数	尺寸 (m)	个数	尺寸 (m)	个数	尺寸 (m)	个数
底漆喷涂线 (1#)	喷房 1	7.9*6.2*3	3.9*3*2.6	1	7.9*3.3*2.2	1	7.9*6.2*3	1	2.5*2.2*3	1
面漆喷涂线 (2#)			3.9*3*2.6	1	7.9*3.3*2.2	1				
清漆喷涂线 (3#)	喷房 2	6.9*6.4*3	5*3*3	1	11*3.3*2.4	1	9.1*6*3	1	2.3*2.3*3	1
色漆喷涂线 (4#)	喷房 3	8.6*6.4*3	5*3*2.5	1	11*3.3*2.4	1				

3.5 项目水平衡图

本项目供排水情况见水平衡图 3.5-1。

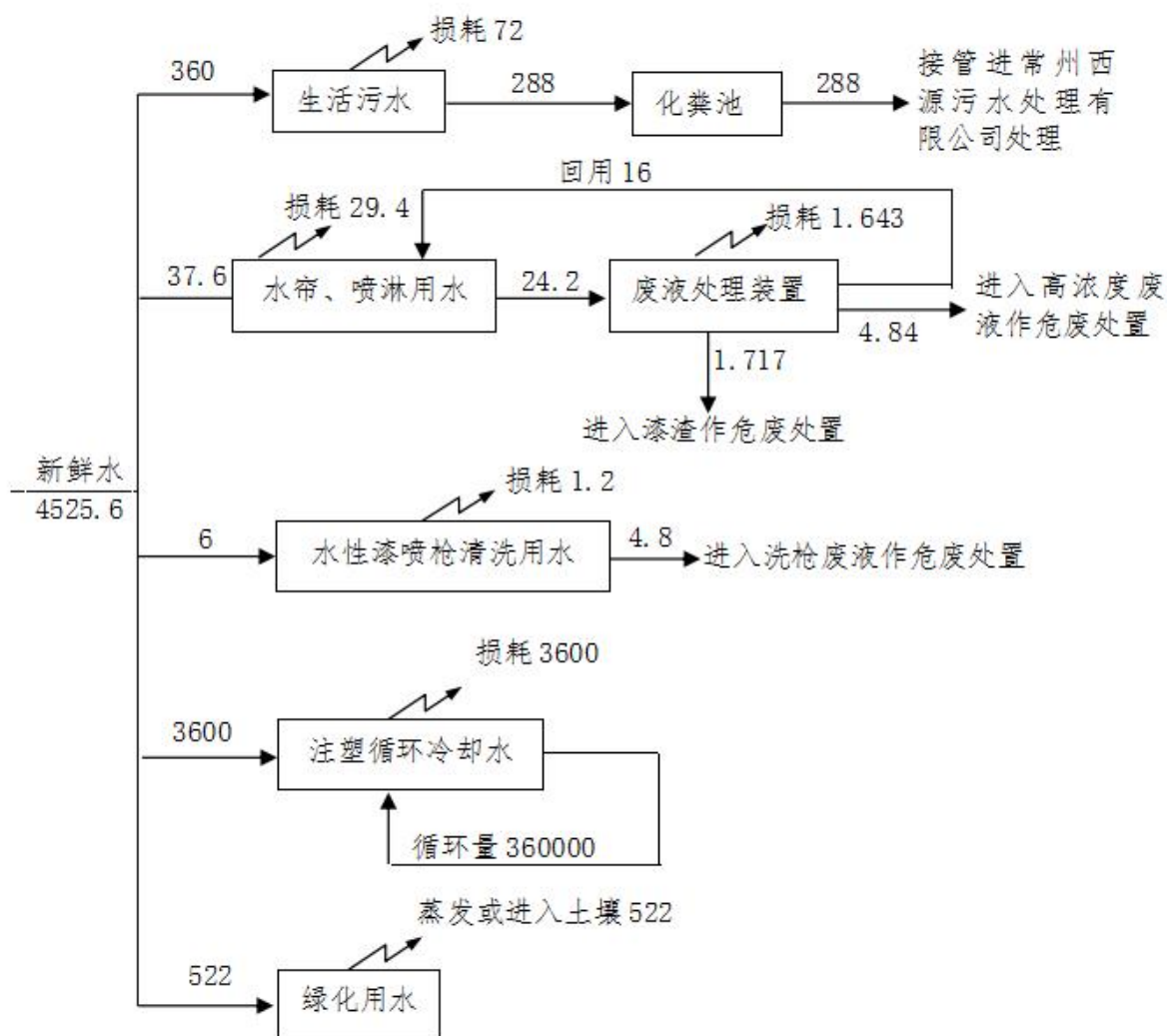


图 3.5-1 本项目水平衡图 (m³/a)

3.6 生产工艺

本项目实际主生产工艺与环评一致，无变动。

项目产品为特种汽车内外饰件，其中含内饰件（车门内护板）1万套、外饰件（保险杠、导风罩、面罩网、上车踏板）共7万套、SMC外饰件（面罩、翼子板前段、翼子板后段）共5万套；各产品使用的原辅料及工艺汇总如下表。

表 3.6-1 项目各产品使用原料及主要工艺一览表

产品名称	设计产能	使用的塑料粒子	使用的涂料类型	主要工艺	备注
内饰件（车门内护板）	1 万套/年	ABS	/	注塑、组装	/
外饰件（导风罩）	2 万套/年	ABS	水性底漆、实色漆	注塑、喷涂	/
外饰件（面罩网）	2 万套/年				
外饰件（保险杠）	2 万套/年	PP	PP 底漆、高固金属漆、 罩光清漆	注塑、喷涂	/
外饰件（上车踏板）	1 万套/年				
SMC 外饰件（面罩）	1 万套/年	SMC	玻璃钢底漆、高固金属 漆、罩光清漆	压制、喷涂	/
SMC 外饰件（翼子板前 段）	2 万套/年				
SMC 外饰件（翼子板后 段）	2 万套/年				

1、内饰件（车门内护板）工艺流程

内饰件（车门内护板）工艺流程及产污环节见图 3.6-1。

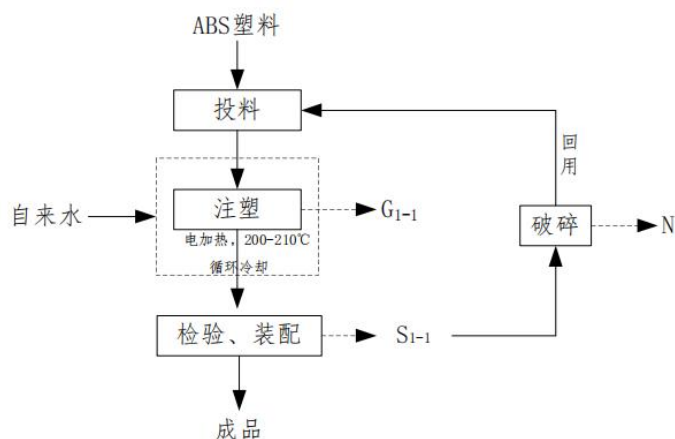


图 3.6-1 内饰件（车门内护板）生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产污环节简述：

投料、注塑：本项目使用成品 ABS 塑料，注塑过程中不添加任何助剂。ABS 粒料投入注塑机自带的料管中，通过气力输送至注塑机内部，注塑机采用电加热的方式，将 ABS 粒料加热至 200-210℃ 左右，粒子受热熔融后施以高压使其快速流入模腔，最后冷却成型，即为成品。此过程会有注塑废气 G1-1 产生，注塑过程中模具需使用冷却水间接冷却，冷却水定期补充损

耗，不外排。

检验、装配：检验合格的注塑件包装入库即为成品，不合格的注塑件 S1-1 经收集后进行破碎。

破碎：利用破碎机将不合格品粉碎成的破碎料（粒径 2-3cm），破碎料经收集后与新料混合回用至投料工段。破碎过程中无粉尘产生，仅有噪声 N 产生。

此外，注塑机运动部件需定期补充抗磨油润滑，此过程仅添加损耗，无污染物产生。

2、ABS 外饰件（导风罩、面罩网）工艺流程

ABS 外饰件（导风罩、面罩网）工艺流程及产污环节见图 3.6-2。

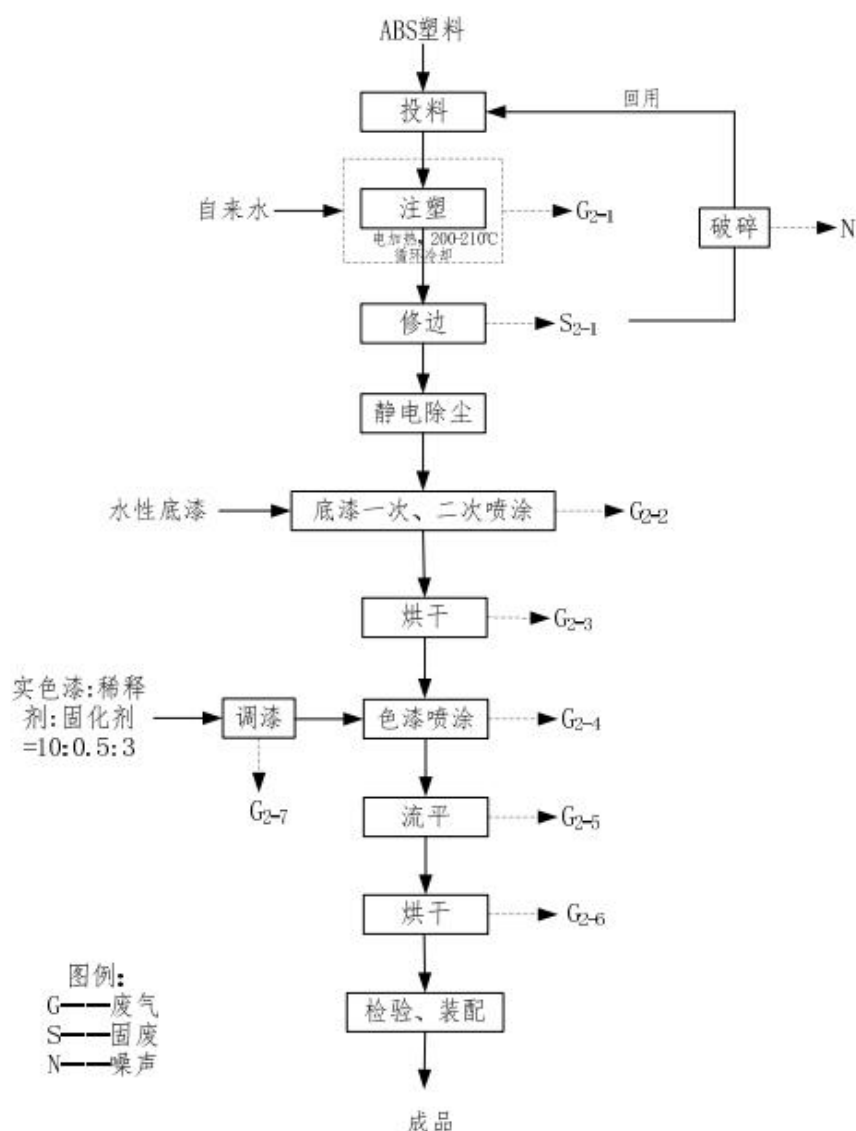


图 3.6-2 ABS 外饰件（导风罩、面罩网）生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产污环节简述：

投料、注塑、破碎、检验、装配工艺与上述工艺一致，不再进行赘述。主要会有注塑废气 G2-1 及噪声 N 产生。

修边：人工对注塑件进行检验，检验合格的进行修边处理，此工序有不合格品及塑料边角料 S2-1 产生。不合格品、塑料边角料通过破碎机破碎后与新料混合回用至投料工段。

静电除尘：修边后的注塑件使用静电枪进行静电处理。静电枪产生大量的带有正负电荷的气团，被压缩气高速吹出，当物体表面所带电荷为负电荷时，它会吸引气流中的正电荷，当物体表面所带电荷为正电荷时，它会吸引气流中的负电荷，从而使物体表面上的静电被中和，达到消除静电的目的。此过程无污染物产生。

调色漆：调漆在密闭的调漆间内进行，将实色漆、稀释剂、固化剂按照 10:0.5:3 的比例倒入专用调漆桶，人工将其搅拌均匀。此过程会有调漆废气 G2-7 产生。

底漆喷涂、烘干：水性底漆无需调配，外购后直接使用。水性底漆喷涂在喷房 1 中进行，使用 1 个底漆喷台及 1 把水性漆专用喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面喷涂两层，单层喷涂膜厚为 20-40 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G2-2 产生。

烘干室与喷房中间由传送设施相连，通过一定速度将喷涂后的工件输送至烘干室内烘干（采用电加热），整个过程全密闭，烘干温度在 60-80 $^{\circ}\text{C}$ 左右，烘干时间为 30min，此过程会有烘干废气 G2-3 产生。

色漆喷涂、流平、烘干：色漆喷涂在喷房 3 中进行，使用 1 个喷台和 1 把喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面进行喷涂，喷涂膜厚为 35-50 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G2-4 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G2-5 产生。完成自然流平的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度为 60 $^{\circ}\text{C}$ ，烘干时间为 90min，此过程会有烘干废气 G2-6 产生。

3、PP 外饰件（保险杠、上车踏板）工艺流程

PP 外饰件（保险杠、上车踏板）工艺流程及产污环节见图 3.6-3。

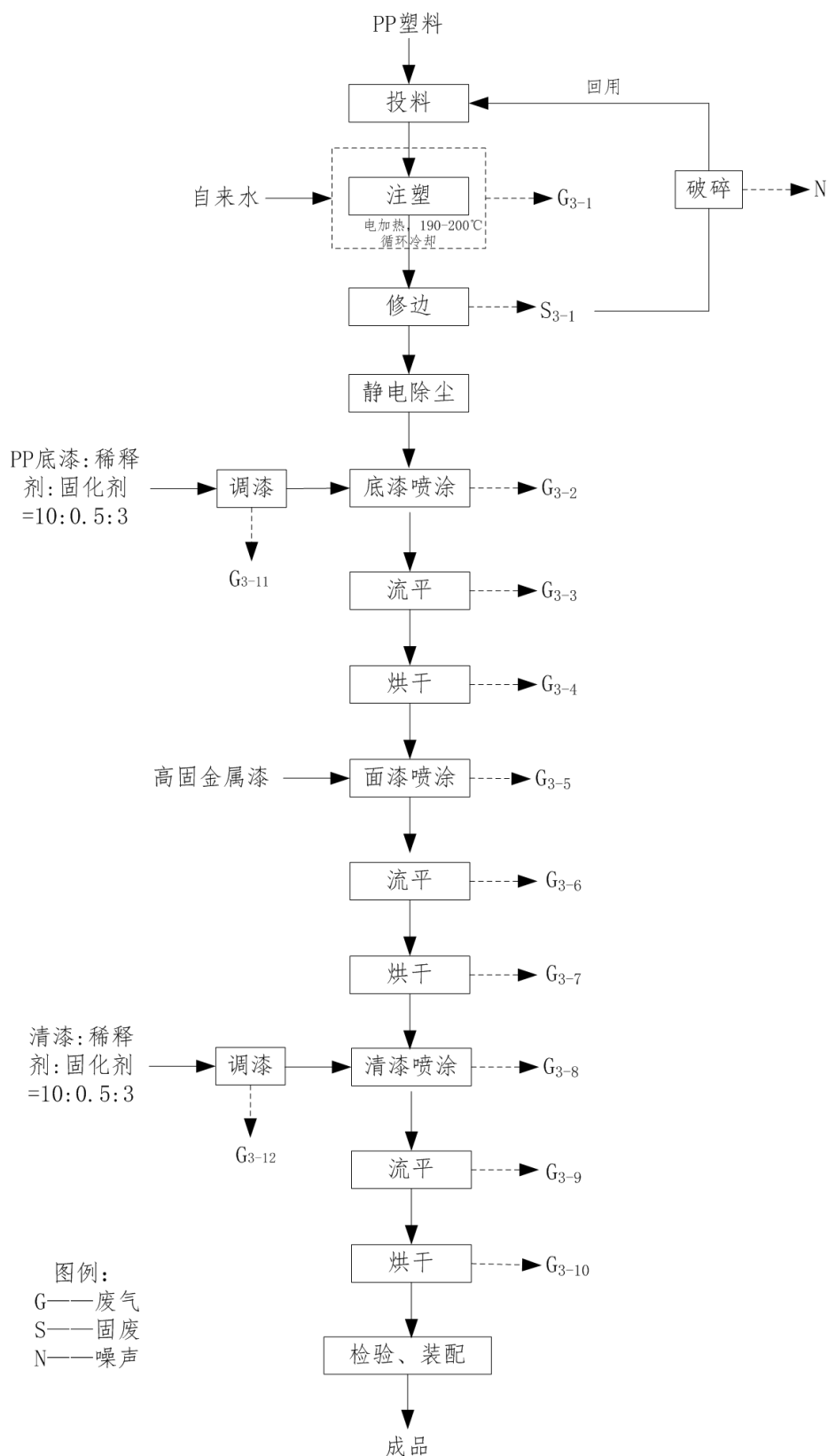


图 3.6-3 PP 外饰件（保险杠、上车踏板）生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产污环节简述：

投料、注塑、修边、静电除尘、检验、装配、破碎工艺与上述工艺一致，不再进行赘述。主要会有注塑废气 G3-1、不合格品及塑料边角料 S3-1 及噪声 N 产生。

调底漆：调漆在密闭的调漆间内进行，将 PP 底漆、稀释剂、固化剂按照 10: 0.5:3 的比例倒入专用调漆桶，人工将其搅拌均匀。此过程会有调漆废气 G3-11 产生。

调清漆：调漆在密闭的调漆间内进行，将罩光清漆、稀释剂、固化剂按照 10: 0.5:3 的比例倒入专用调漆桶，人工将其搅拌均匀。此过程会有调漆废气 G3-12 产生。

底漆喷涂、流平、烘干：PP 底漆喷涂在喷房 1 中进行，使用底漆喷台及 1 把油性漆专用喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面进行喷涂，喷涂膜厚为 15-20 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G3-2 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G3-3 产生。喷涂后的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度在 60-80℃左右，烘干时间为 30min，此过程会有烘干废气 G3-4 产生。

面漆喷涂、流平、烘干：高固金属漆无需调配，外购后直接作为面漆使用。面漆喷涂在喷房 1 中进行，使用面漆喷台和 1 把面漆喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面进行喷涂，喷涂膜厚为 30-40 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G3-5 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G3-6 产生。完成自然流平的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度为 60℃，烘干时间为 90min，此过程会有烘干废气 G3-7 产生。

清漆喷涂、流平、烘干：清漆喷涂在喷房 2 中进行，使用 1 个喷台和 1 把喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面喷涂，喷涂膜厚为 35-50 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G3-8 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G3-9 产生。完成自然流平的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度为 60℃，烘干时间为 90min，此过程会有烘干废气 G3-10 产生。

4、SMC 外饰件（SMC 面罩、翼子板前段、翼子板后段）工艺流程及产污环节

SMC 外饰件（SMC 面罩、翼子板前段、翼子板后段）工艺流程及产污环节见图 3.6-4。

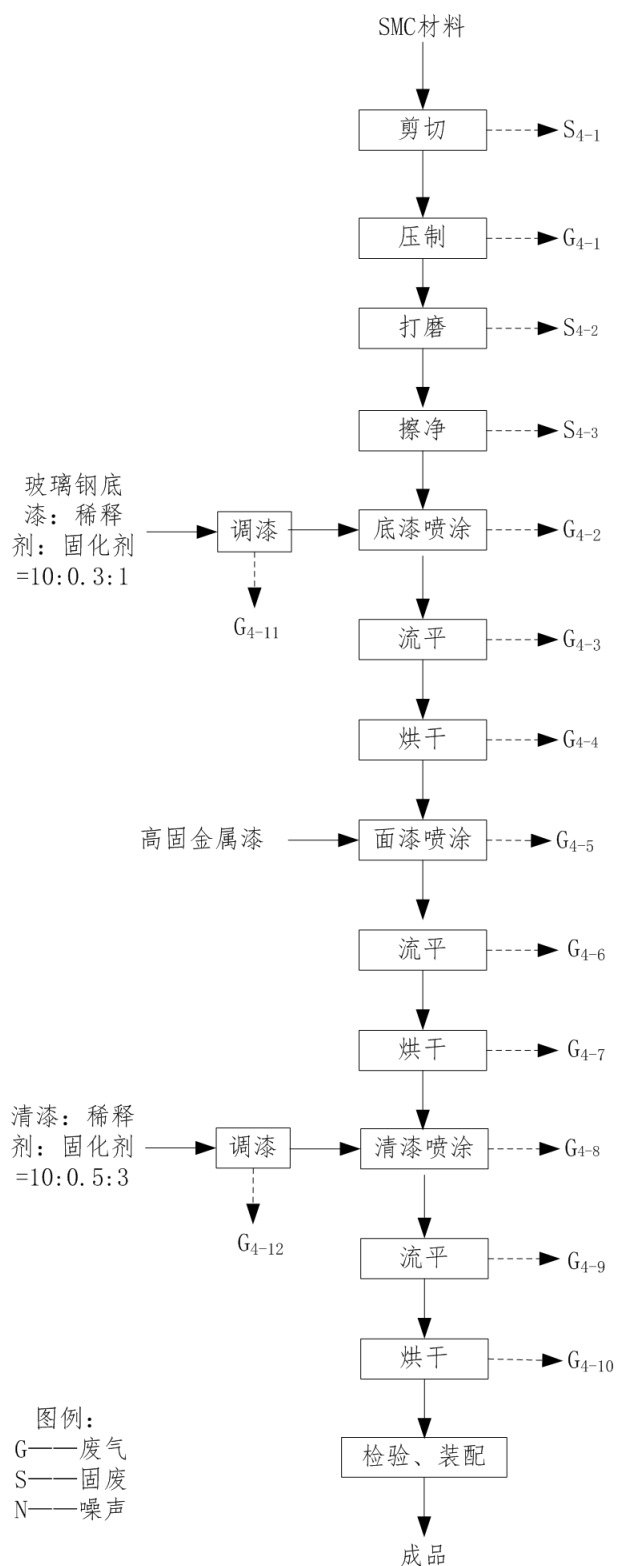


图 3.6-4 SMC 外饰件（SMC 面罩、翼子板前段、翼子板后段）工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产污环节简述：

调漆与上述工艺基本一致，仅调配比例不同，不再进行赘述。主要会有调漆废气 G4-11、G4-12 产生。

底漆喷涂、流平、烘干、面漆喷涂、流平、烘干、清漆喷涂、流平、烘干与上述工艺基本一致，仅面漆、清漆烘干参数有所不同（烘干时间为 60min，烘干温度为 80℃），不再进行赘述。主要会有喷漆废气（G4-2、G4-5、G4-8）、流平废气（G4-3、G4-6、G4-9）、烘干废气（G4-4、G4-7、G4-10）。

剪切：利用 SMC 片状模塑塑料切割机将 SMC 剪切成要求的形状，此过程会有塑料边角料 S4-1 产生。

压制：利用液压机将剪切完成的 SMC 材料压制成型，压制温度控制在 150℃（采用电加热），此过程会有压制废气 G4-1 产生。

打磨：将压制后的工件置于打磨台上，利用手持式打磨机去除工件表面的毛刺，此过程会有废砂纸 S4-2 产生。本项目仅针对部分有毛刺的工件进行打磨，打磨强度不大，打磨过程中工件表面的毛刺大颗粒会直接沉降于地面，打磨台配套的立柜式空气净化器会不断抽入打磨区域聚集的空气，保持良好的操作环境，此过程中不考虑有粉尘产生。

擦净：SMC 外饰件在喷漆前使用防尘布进行人工擦拭，擦去工件表面灰尘及污渍，擦拭后的 SMC 外饰件运送至喷漆房内，此工序会有废防尘布 S4-3 产生。

检验、装配：人工检验产品表面外观，检验合格后的工件包装入库即为成品。

3.7 项目变动情况

常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目按照环评和环评批复执行，无变动。

4 环境保护措施

4.1 建设过程

项目主体工程及部分环保设备已于 2020 年 6 月 10 日建成，需整改的环保设备于 2024 年 5 月开工建设，需整改的环保设施均签订施工合同，包含建设内容和要求，以及建设进度和金额。本项目环保投资总额约为 145 万元，占总投资 29%。建设完毕后，各环保设施和主体工程同时投入使用。

4.2 废气排放及防治措施

4.2.1 有组织废气

本项目废气包括有组织废气和无组织废气，有组织废气主要为注塑、压制和喷漆工序产生的注塑废气、压制废气、调漆废气、喷漆废气、流平废气、烘干废气以及危废仓库废气，无组织废气主要为车间一内未被捕集的废气。

废气污染物排放及治理措施详见表 4.2-1。

表 4.2-1 废气污染物排放及治理措施

生产线	生产设施/排放源	污染因子	环评要求	排放去向	实际建设情况	备注
车间一注塑车间	注塑、压制	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、臭气浓度	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒 (FQ-2)	连续排放至大气	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒 (FQ-2)	与环评一致
危废仓库	危废暂存	非甲烷总烃	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒 (FQ-10)	连续排放至大气	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒 (FQ-10)	与环评一致
车间一喷漆车间	底漆喷涂线、面漆喷涂线	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、颗粒物	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒 (FQ-11)	连续排放至大气	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒 (FQ-11)	与环评一致
车间一喷漆车间	清漆喷涂线、面漆喷涂线	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、颗粒物	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒 (FQ-12)	连续排放至大气	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒 (FQ-12)	与环评一致

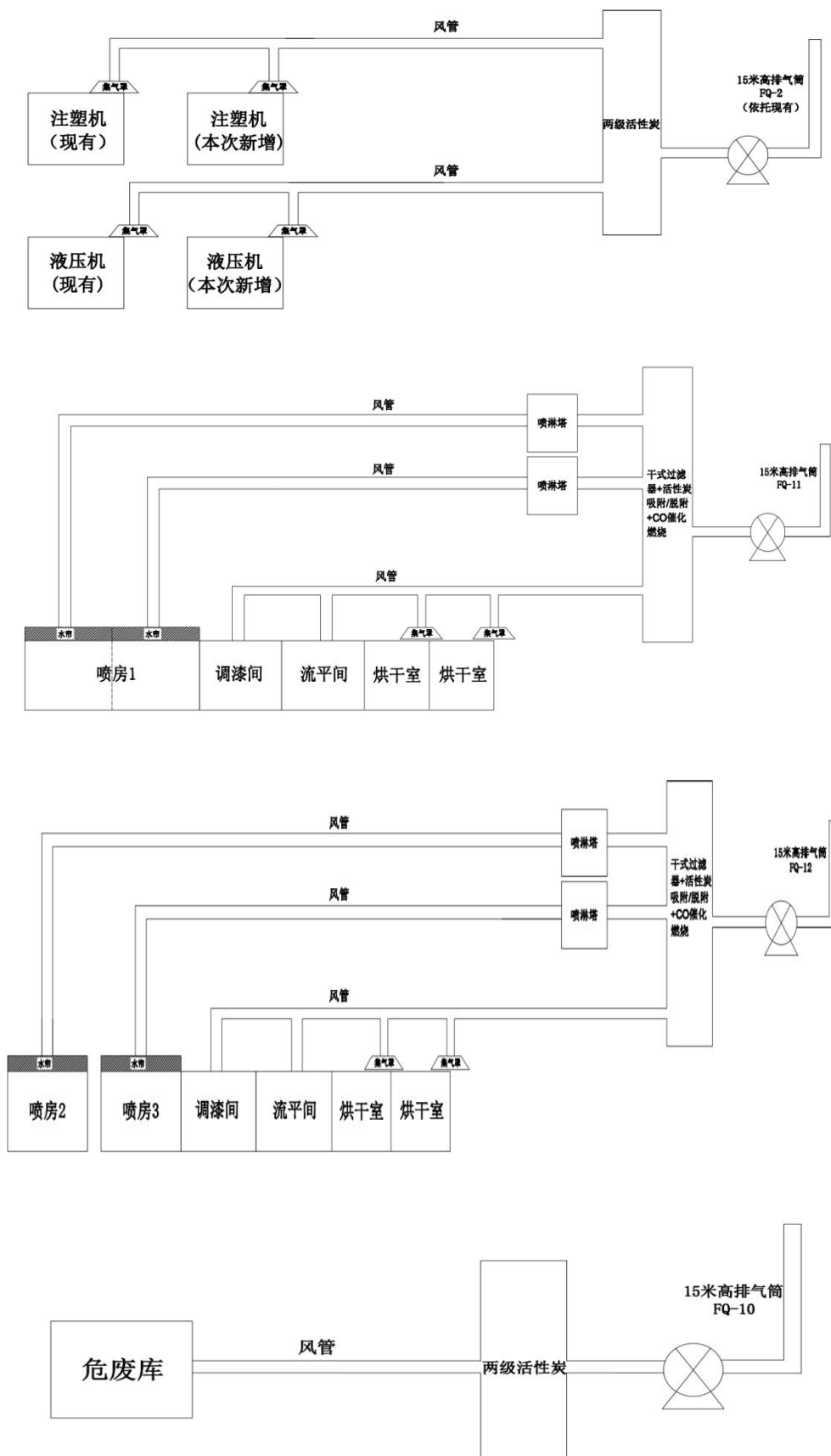


图 4.2-1 有组织废气收集处理流程示意图

表 4.2-2 废气污染防治设施照片

生产 线	生产设施/ 排放源	废气处理设施或排气筒	
注塑、 压制	注塑机		
	液压机		

生产 线	生产设施/ 排放源	废气处理设施或排气筒	
喷漆 线	底、面喷涂		
	底面流平、 烘干区		
	清漆喷涂		

生产 线	生产设施/ 排放源	废气处理设施或排气筒	
	清漆流平、 烘干		
危废 仓库	危废仓库		

4.2.2 无组织废气

无组织废气为未能捕集的注塑、喷漆线废气。未捕集的气体通过车间加强通风无组织排放，在此基础上还针对上述无组织废气排放源采取了以下具体控制对策：

- 1、做好喷漆房的密闭性工作，喷涂时尽量减少开关门的频次，保持门窗为关闭状态，生产设备使用结束后风机仍继续运行 1 小时以上以提高废气捕集效率，减小无组织排放源强。
- 2、合理设置集气罩，提高各集气罩对废气的捕集效率，减少无组织废气排放量。
- 3、加强生产管理和设备维修，及时修、更换破损的管道、机泵、阀门及污染治理设备，减少和防止生产过程中的跑、冒、滴、漏和事故性排放，加强管道、阀门的密封检修。
- 4、非取用状态的含 VOCs 原辅料应加盖密闭存放，并建立检查考核制度，确保作业人员落实到位；含 VOCs 的危险废物应加盖密闭存放于危险废物贮存场所。
- 5、各输送环节应尽量密闭，以做到减少无组织的废气排放。
- 6、加强操作工的培训和管理，以减少人为造成的对环境的污染。
- 7、加强厂区和厂界的绿化工作，减少无组织废气对周围环境的影响。

4.3 废水排放及防治措施

1、厂区排水实施“雨污分流”，雨水经厂区雨水管网收集后，接入市政雨水管网，最终汇入附近河流。

注塑机冷却水循环使用，定期补充不外排。仅员工生活污水接入城市污水管网，最终排入常州西源污水处理有限公司集中处理。

具体废水排放及处理措施情况见表 4.3-1。

表 4.3-1 废水排放及防治措施

污染源	废水量 (t/a)	污染物	治理措施	排放去向	实际建设情况
生活污水	288	COD、SS、氨氮、总磷、总氮	/	接管至常州西源污水处理厂	与环评一致



污水排口



雨水排口

4.4 噪声及防治措施

本项目主要高噪声设备有注塑机、空压机、冷却塔、废气装置风机等，在设备选择上优先考虑低噪声设备，对所用的高噪声设备采取防震降噪措施，车间内壁铺设吸声材料，厂区加强绿化。主要噪声防治措施如下：

(1) 从声源上降噪

根据本项目噪声源特征，已经在设计和设备采购阶段，在满足工艺设计的前提下，优先选用了低噪声、低振动型号的设备，如低噪的各种泵等，从而从声源上降低设备本身的噪声。

(2) 从传播途径上降噪

排气系统的综合降噪措施：除选择低噪声设备外，风机本身带有减振底座，安装位置具有减振台基础，主排风管在风气出口已配置消声器，排风管道进出口加柔性软接头。对于设置在屋顶的风机或排气口加设风机隔声罩，以降低风机噪声对周围环境的影响。

建筑物隔声：本项目车间隔声窗的隔声量大于 30dB (A)，通过建筑物封闭隔声措施并在房屋内壁铺设吸声材料，可降低噪声 20dB (A) 以上。

(3) 合理布局

本项目主要高噪声生产设备布置在生产厂房中部，采用“闹静分开”和合理布局的设置原则，将高噪声源远离噪声敏感区域或厂界。

(4) 加强管理

平时加强对各噪声设备的保养、检修与润滑，保证设备良好运转，减轻运行噪声强度，杜

绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

4.5 固体废物及其处置

本项目一般固废塑料边角料、不合格品经破碎后回用于生产，废砂纸、废防尘布、废滤筒外售综合利用；危险固废：洗枪废液、含漆废劳保用品、废包装桶、漆渣、高浓度废液、废滤材、废催化剂、废活性炭委托有资质单位处置。

同时设置 1 套废液处理装置处理水帘柜、水喷淋塔中废液，废液经处理装置净化处理后全部回用于水帘柜、喷淋塔，不外排。废液处理装置工艺流程见下图。

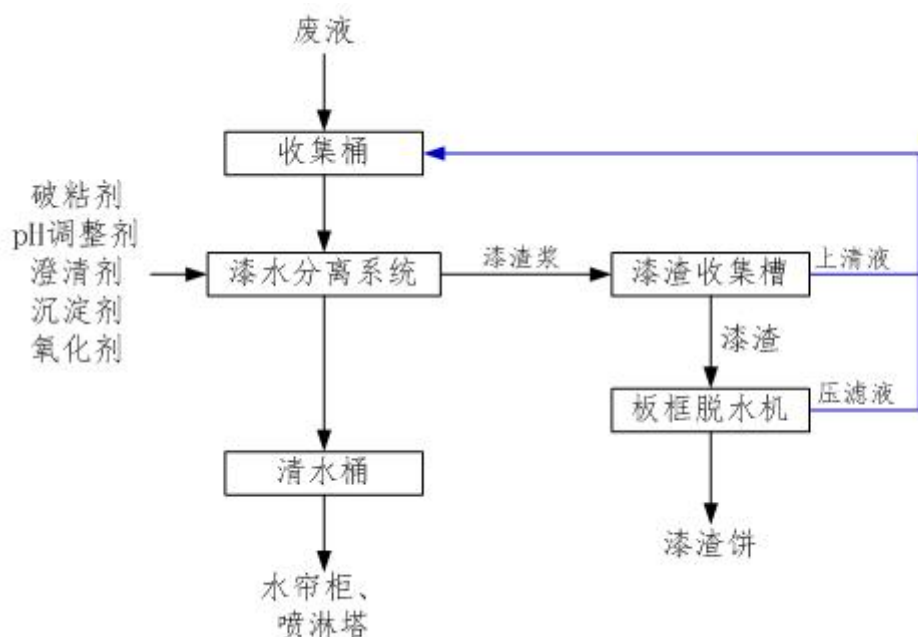


图 4.2-2 废液处理装置工艺流程图

处理工艺流程说明：

水帘柜、喷淋塔废液通过管线收集至收集桶，在收集桶中设置气动搅拌系统，避免漆渣沉积。

收集桶循环水呈弱酸性，利用泵送至漆水分离系统的反应池，先加入 PH 调整剂（氢氧化钠）后将处理水调整至 pH 值 7-9；再加入破粘剂将污水中的粘性物质分散，使其不再具有粘性；接着加入澄清剂（PAC）进行污水絮凝，形成繁花后加入沉淀剂（PAM）混合反应通过溶气泵循环处理，杂质会上浮在沉淀池的表面；下层的清液收集至清水桶中回用。

将漆水分离系统的漆渣利用刮板机收集至漆渣收集槽内，然后通过气动隔膜泵浦送至板框式脱水机实现渣分离，压滤液回流入收集桶，漆渣定期委外处理。由于废液收集为密闭管道收集，处理过程也是在相对封闭的系统中，因此不考虑废液处理过程中的废气。



图 4.2-3 废液处理装置现场照片

危废仓库采用环氧地坪进行防渗、防腐处理；危废仓库内有安全照明设施和观察窗口；且每种危废旁边均设有标志牌，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）等标准要求；一般固废仓库满足防雨淋、防风、防扬散、防火等要求，地面满足防腐、防渗等要求，仓库内已设灭火器等应急物资，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）标准要求。企业固体废物产生及处置情况见表 4.5-1。

表 4.5-1 固体废物产生和处置情况

固废名称	属性	形态	产生工序	固废代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	环评处置 方法	实际建设 情况
不合格品	一般工业固废	固态	检验、装配等	900-003-17	150	150	经破碎后 回用于投 料工段	同环评
塑料边角料		固态	修边	900-003-17	1.5	1.5		
废砂纸		固态	打磨	900-003-17	1.08	1.08	外售综 合利用	同环评
废防尘布		固态	擦净	900-003-17	0.36	0.36		
废滤筒		固态	立柜式空气净化 器	900-003-17	0.12	0.12		
洗枪废液	危废固废	液态	清洗喷枪	HW12 900-252-12	7.68	7.68	委托有资 质单位处 置	委托云禾 环境科技 (常州) 股 份有限公 司、江阴市 锦绣江南 环境发展 有限公司 处理
含漆废劳保用品		固态	喷漆、地面和 设备清洁	HW49 900-041-49	0.5	0.5		
废包装桶		固态	原辅料使用	HW49 900-041-49	1.776	1.776		
漆渣		固态	喷漆	HW12 900-252-12	8.429	8.429		
高浓度废液		液态	水帘、喷淋废 液处理	HW49 772-006-49	4.84	4.84		
废滤材		固态	废气处理	9HW49 00-041-49	5.412	5.412		
废催化剂		固态		HW50 772-007-50	0.6	0.6		
废活性炭		固态		HW49 900-039-49	45.5352	45.5352		
生活垃圾	一般固废	固态	生活垃圾	/	1.8	1.8	环卫清运	同环评

4.6 地下水、土壤污染治理措施

针对项目内的地下水和土壤防护区采取以下污染防治措施：

1、源头上控制对土壤的污染

实施清洁生产和循环经济，减少污染物的排放量。从设计、管理各种工艺设备和物料运输线路上，防止和减少污染物的跑冒滴漏；合理布局，减少污染物泄漏途径。

2、防渗措施

本项目使用的涂料均存放于涂料库，厂区实行雨污分流制和分区防渗措施。

项目厂区划分为简单防渗区、一般防渗区及重点防渗区，污染区已按照不同分区要求，采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。门卫、办公大楼、厂内运输道路为简单防渗区，采用一般地面硬化，满足地面硬化要求；其他生产区域、一般固废堆场为一般污染区，防渗设计满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；危废

仓库、淋漆区涉及使用化学品的生产车间为重点防渗区的防渗，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

3、绿化及管理

厂区占地范围内已采取绿化措施，以种植具有较强吸附能力的植物为主。加强设备和废水处理设施的巡视和监控，定期进行维护，保证设备和废水处理设施运行处于良好的状态。同时建立跟踪监测制度，制定跟踪监测计划，以便及时发现问题，采取措施。

4.6 其他环境保护设施

4.6.1 环境风险防范设施

根据本项目环评要求和建设情况，建设单位主要采取以下环境风险防范措施。

1、选址、总图布置和建筑安全防范措施

企业四周以规划生产企业为主，卫生防护距离范围内没有居民点，且项目生产车间距离厂界外道路均有一定的距离，可以起到一定的安全防护和防火作用。厂区总平面布置符合防范事故的要求，并有应急救援设施及救援通道。

2、危险化学品储运安全防范措施

包装材料与危险物相适应、包装封口与危险物相适应；包装标志执行《危险货物包装标志》（GB190-2009）和《包装储运图示标准》（GB/T-2008）。运输过程执行《危险货物运输包装通用技术条件》（GB12463-2009）和各种运输方式的《危险货物运输规则》。装卸过程要求防震、防撞、防倾斜；断火源、禁火种；通风和降温。

3、强化安全生产和管理

企业已加强管理，已建立环境风险防控体系，设安全环保部。定期开展应急演练和培训，对操作人员进行系统教育，严格按操作规程进行操作，严禁违章作业。加强个人防护，作业岗位应配有防毒面具、防护眼镜及必要的耐酸服、手套和靴子，并定期检查维修，保证使用效果。

4、应急预案

常州良盛车业有限公司已委托第三方编制环境突发事件风险评估和应急预案（编制中），企业已按环评要求设置了应急事故池，配备了相应的应急物资，同时建立了突发环境事件信息报告制度，落实好各风险防控重点岗位责任人，并定期开展环境风险和环境应急管理宣传和培训，与周边企业签订应急救援联动互助协议，落实相关环境风险防控和应急措施。



应急事故池（埋地）

4.7 环保管理设施投资及“三同时”落实情况

项目已全部建设完成，本次进行全部验收。

表 4.7-1 本项目环保“三同时”投资及建设内容

类别	污染源	污染物	治理措施（建设数量、规模、处理能力等）	处理效果、执行标准或拟达标准	实际投资（万元）	实际建设情况	
废气	有组织废气	注塑、压制	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、臭气浓度	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒（FQ-2）	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）	10	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒（FQ-2）
		危废暂存	非甲烷总烃	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒（FQ-10）	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	6	两级活性炭吸附装置+1 根 15 米高排气筒（FQ-10）
		底漆喷涂线、面漆喷涂线	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、颗粒物	“水帘+水喷淋”预处理+“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-11）	《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）	50	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-11）
		清漆喷涂线、面漆喷涂线	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、颗粒物	水帘+水喷淋”预处理+“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-12）		50	喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+15 米高排气筒（FQ-12）
	废气产生工段及对应的污染防治措施配套电力监控				4	废气产生工段及对应的污染防治措施配套电力监控	
	无组织废气	厂界	非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯、苯系物、苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、臭气浓度	加强车间通排风等	《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）	0	加强车间通排风
		厂区内	非甲烷总烃		《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	0	

常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目竣工环境保护验收监测报告

类别	污染源	污染物	治理措施（建设数量、规模、处理能力等）	处理效果、执行标准或拟达标准	实际投资（万元）	实际建设情况
废水	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	依托现有污水管网排入城镇污水处理厂	/	0	依托现有污水管网排入城镇污水处理厂
噪声	生产设备、公辅设备	噪声	设备减振底座、厂房等隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	5	消声、减振及隔声等
固废	生产	一般固废	一般固废暂存库 20m ²	/	1	一般固废暂存库 20m ²
		危险固废	危废暂存库 50m ²	/	1	危废暂存库 50m ²
		水帘、喷淋废液等处理装置	1 套废液处理装置	/	10	1 套废液处理装置
地下水及土壤	/	/	分区防渗、防漏	/	3	分区防渗、防漏
风险防范措施	/	/	事故应急池、应急预案、应急演练、应急物资	/	2	事故应急池、应急预案、应急演练、应急物资
排污口规范化整治			废气排口具备采样监测条件，醒目处树立环保图形标志牌；堆放场地或贮存设施，必须有防扬散、防流失、防渗漏等措施，贮存（堆放）处进出口应设置标志牌	/	3	排污口规范化设置
合计					145	

5 建设项目环评报告书及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论

本项目符合现行的国家产业政策；项目位于常州市新北区孟河镇小河工业园规划的工业用地，符合其总体规划和产业定位；项目所采取的环保措施切实可行，可确保污染物达标排放；经环境影响预测，正常情况下本项目排放的污染物对周围环境的影响相对较小，不会造成区域环境质量下降；企业进行了公众参与，在此期间未收到反馈意见。

综上，在落实各项环境保护对策措施和环境管理、环境监测要求，加强风险防范和应急预案的前提下，从环保角度论证，本项目建设具有环境可行性。

5.2 审批部门审批决定

《常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目环境影响报告书》已于 2024 年 5 月 22 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的批复（常新行审环书〔2024〕14 号）。

审批意见如下：

表 5.2-1 批复摘录

废水	厂区实行“雨污分流”。本项目水帘及喷淋废水经预处理达标后回用，不外排；生活污水达标接管进常州西源污水处理有限公司集中处理。
废气	落实《报告书》提出的废气防治措施，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)、《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)、《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。固体废物须按《报告书》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)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办〔2024〕16 号)，防止造成二次污染。
风险防范措施	加强环境风险管理，落实《报告书》提出的环境风险防范措施，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，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。
土壤和地下水	落实《报告书》中提出的措施，做好土壤和地下水防治工作。
安全风险辨识	企业应对项目重点环保设施以及项目安全进行安全风险辨识，开展安全评估。
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《报告书》提出的环境管理和监测计划实施日常管理与监测。

6 验收执行标准

6.1 污染物排放标准

6.1.1 废气排放标准

本项目工艺废气排放标准下表。

表 6.1-1 有组织排放标准限值

对应排气筒	污染物	最高允许排放浓度 mg/m³	最高允许排放速率 kg/h	监控位置	标准来源
FQ-11、 FQ-12	颗粒物	10	0.6	车间或生产 设施排气筒	《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		
	非甲烷总烃	40	1.8		
	二甲苯	15	0.8		
	苯系物	20	1.0		
FQ-2	苯乙烯	20	/	车间或生产 设施排气筒	《合成树脂工业污染物 排放标准》 （GB31572-2015）
	丙烯腈	0.5	/		
	1,3-丁二烯	1	/		
	甲苯	8	/		
	乙苯	50	/		
	非甲烷总烃	60	/		
	单位产品非甲烷总 烃排放量	0.3kg/t 产品			《恶臭污染物排放标 准》 （GB 14554-93）
	臭气浓度	2000（无量纲）			
FQ-10	NMHC (非甲烷总烃)	60	3	车间或生产 设施排气筒	《大气污染物综合排放 标准》 （DB32/4041-2021）

注：ABS、PP 塑料注塑过程会有苯乙烯、丙烯腈、丁二烯、甲苯、乙苯、非甲烷总烃等特征污染物产生，由于注塑温度远低于塑料粒子的分解温度，故注塑过程中塑料粒子几乎不会发生分解。因此，甲苯、乙苯的产生量极少的污染物本次不做具体分析，仅考核有组织排放达标情况。

表 6.1-2 无组织排放标准限值

污染物	单位边界大气污染物排放监控浓度限值		标准来源
	监控位置	监控浓度限值 mg/m^3	
NMHC （非甲烷总烃）	边界外浓度最高点	4	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）
颗粒物	边界外浓度最高点	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
二甲苯		0.2	
苯系物		0.4	
丙烯腈		0.15	
苯乙烯		5.0	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）
臭气浓度		20（无量纲）	

污染物项目	无组织排放 监控位置	限值含义	监控点限值 mg/m ³	标准来源
NMHC (非甲烷总烃)	在厂房外设 置监控点	监控点处 1h 平 均浓度值	6	《表面涂装（汽车零部件）大气污染物 排放标准》（DB32/3966-2021）、《挥 发性有机物无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）
		监控点处任意一 次浓度值	20	

6.1.2 废水排放标准

本项目废水主要为员工生活污水，生活污水经收集后接管排入常州西源污水处理厂集中处理。废水排放标准见表 6.1-3。

表 6.1-3 废水污染物排放标准 单位：mg/L，pH 除外

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
	动植物油		100

常州西源污水处理厂尾水排放标准具体见表 6.1-5。

表 6.1-4 常州西源污水处理厂尾水排放标准 单位：mg/L，除 pH 外

执行日期	污染物名称	浓度排放限值（mg/L）		标准来源
		日均值	一次监测值	
2026 年 3 月 28 日前	pH（无量纲）	6~9	/	《城镇污水处理厂污染物排 放标准》（GB18918-2002） 中表 1 一级 A 标准
	SS	10	/	
	动植物油	1	/	
	COD	50	/	《太湖地区城镇污水处理厂 及重点工业行业主要水污染 物排放限值》 （DB32/1072-2018）中表 2 标 准
	氨氮	4（6）〔1〕	/	
	总氮	12（15）〔1〕	/	
	总磷	0.5	/	
2026 年 3 月 28 日后	pH（无量纲）	6~9	/	《城镇污水处理厂污染物排 放标准》（DB32/4440-2022）表 1、表 2 中 B 标准限值
	COD	40	60	
	SS	10	/	
	氨氮	3（5）*	6（10）*	
	TN	10（12）*	12（15）*	
	TP	0.3	0.5	
	动植物油	1	/	

注：[1]括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

[2]每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行括号内排放限值。

6.1.3 噪声标准

本项目厂界噪声排放执行《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，具体见下表。

表 6.1-5 工业企业厂界环境噪声排放限值

时段 厂界外声环境功能区类别	昼间 (dB(A))	夜间 (dB(A))	标准	位置
3	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	厂界

6.2 环境质量标准

6.2.1 大气环境质量标准

项目所在区域环境空气质量为二类功能区，常规大气污染物执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准，非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中标准，二甲苯、苯乙烯、丙烯腈、TVOC 执行《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)附录 D 表 D.1 相关限值，具体限值见下表。

表 6.2-1 环境空气质量标准限值

污染物名称	取值时间	浓度限值	单位	标准来源
SO ₂	年平均	60	μg/m ³	《环境空气质量标准》（GB3095-2012） 中二级标准
	24 小时平均	150		
	1 小时平均	500		
NO ₂	年平均	40		
	24 小时平均	80		
	1 小时平均	200		
CO	24 小时平均	4	mg/m ³	
	1 小时平均	10		
O ₃	日最大 8 小时平均	160	μg/m ³	
	1 小时平均	200		
PM ₁₀	年平均	70		
	24 小时平均	150		
PM _{2.5}	年平均	35		
	24 小时平均	75		
NO _x	年平均	50		
	24 小时平均	100		
	1 小时平均	250		
非甲烷总烃	一次浓度	2.0	mg/m ³	《大气污染物综合排放标准详解》
二甲苯	1 小时平均	200	μg/m ³	《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 参考限值
苯乙烯	1 小时平均	10		
丙烯腈	1 小时平均	50		
TVOC	8 小时平均	600		

6.2.2 水环境质量标准

根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）》，长江水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 II 类水质标准，具体数据见下表。

表 6.2-2 地表水环境质量标准限值 单位：mg/L，除 pH 外

地表水系	分类项	标准值（mg/L）	标准来源
长江	pH（无量纲）	6~9	《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）中 II 类
	化学需氧量（COD）	≤15	
	氨氮（NH ₃ -N）	≤0.5	
	总磷（以 P 计）	≤0.1	
	总氮（湖、库，以 N 计）	≤0.5	
	石油类	≤0.05	
新孟河	pH（无量纲）	6~9	《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）中 III 类
	化学需氧量（COD）	≤20	
	氨氮（NH ₃ -N）	≤1.0	
	总磷（以 P 计）	≤0.2	
	总氮（湖、库，以 N 计）	≤1.0	

6.2.3 声环境质量标准

项目厂界环境噪声执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类声环境功能区环境噪声限值；具体标准限值见下表。

表 6.2-3 环境噪声标准限值

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

6.3 总量控制指标

废气：项目大气污染物排放总量控制指标为：VOCs 2.227t/a（有组织 1.315t/a、无组织 0.912t/a）、颗粒物 0.376t/a（有组织 0.183t/a、无组织 0.193t/a）需申请总量指标，废气总量应根据相关要求进行区域平衡，实行现役源 2 倍消减量替代或关闭类项目 1.5 倍消减量替代。

废水：本项目污水量 288t/a，COD 0.1152t/a、SS 0.0864t/a、氨氮 0.0086t/a、TP 0.0012t/a、TN 0.0144t/a、动植物油 0.0144t/a，为污水厂考核量，总量在污水处理厂内平衡。

固废：固废排放总量为零。

7 验收监测内容

本次竣工验收监测对“常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目”的建设、运行和管理情况进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，以检查各类污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其污染物排放是否符合设计要求和国家标准。废气、废水、噪声点位图见图 7-1。

7.1 废气监测

本项目废气监测点位、项目和频次见表 7.1-1。

表 7.1-1 废气监测点位、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、颗粒物、 二甲苯、苯系物、苯乙 烯、丙烯腈、臭气浓度	3 次/点/天，连续 2 天	
	厂区内	车间一喷漆车间外	○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	车间一注塑车 间注塑、压制废 气（FQ-2） （备注：在老项 目不生产，本项 目生产工况下 检测）	两级活性炭吸附装置进口		◎1#	非甲烷总烃	3 次/点/天，连续 2 天
		两级活性炭吸附装置出口		◎2#	非甲烷总烃、苯乙烯、 丙烯腈、甲苯、乙苯、 臭气浓度	
	危废仓库废气 （FQ-10）	两级活性炭吸附装置 出口		◎3#	非甲烷总烃	3 次/点/天，连续 2 天
	车间一喷漆车 间底漆、面漆喷 涂废气 （FQ-11）	“水帘+水喷 淋”+“干式过 滤+活性炭 吸附/脱附 +CO 催化燃 烧装置”	出口 （吸附状态）	◎4#	非甲烷总烃、颗粒物、 二甲苯、苯系物、VOCs	3 次/点/天，连续 2 天
			出口 （脱附状态）	◎5#	非甲烷总烃、二甲苯、 苯系物	1 次/点/天，连续 1 天
	车间一喷漆车 间色漆、清漆喷 涂废气 （FQ-12）	“水帘+水喷 淋”+“干式过 滤+活性炭 吸附/脱附 +CO 催化燃 烧装置”	出口 （吸附状态）	◎6#	非甲烷总烃、颗粒物、 二甲苯、苯系物、VOCs	3 次/点/天，连续 2 天
			出口 （脱附状态）	◎7#	非甲烷总烃、二甲苯、 苯系物	1 次/点/天，连续 1 天

7.2 废水监测

本项目废水监测点位、项目和频次见表 7.2-1。

表 7.2-1 废水监测点位、项目和频次

监测点位	布点个数	监测项目	监测频次
生活污水总排口	1	pH 值、COD、SS、氨氮、总磷、总氮、动植物油	4 次/点/天，共 2 天

7.3 噪声监测

本项目噪声监测点位、项目和频次见表 7.3-1

表 7.3-1 厂界噪声监测点位、项目和频次

监测点位	监测项目	监测频次
车间厂界周边 4 个	等效连续 (A) 声级, Leq (A)	昼、夜间 1 次，监测 2 天

8 监测分析及质量保证

8.1 监测分析方法

验收监测期间，各污染因子监测分析方法见表 8.1-1。

表 8.1-1 监测分析方法

检测类别	检测项目	分析方法	检出限
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 气相相色谱法 HJ 38-2017	0.07mg/m ³ (以碳计)
	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	1.0mg/m ³
	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	/
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T 37-1999	0.2mg/m ³
	苯	固定污染源废气 苯系物的测定 气袋采样/直接进样-气相色谱法 HJ 1261-2022	0.2mg/m ³
	甲苯		0.2mg/m ³
	乙苯		0.2mg/m ³
	对-二甲苯		0.3mg/m ³
	间-二甲苯		0.2mg/m ³
	邻-二甲苯		0.2mg/m ³
	乙苯		0.2mg/m ³
	苯乙烯		0.6mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物 (TSP)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263—2022	0.168mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	0.07mg/m ³ (以碳计)
	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	/
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T 37-1999	0.2mg/m ³
	苯系物	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解析-气相色谱法 HJ 584-2010	0.0005mg/m ³
废水	pH 值 (无量纲)	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	2~12 (检测范围)
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	/
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	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
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05mg/L

检测类别	检测项目	分析方法	检出限
	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

8.2 监测仪器

验收监测期间，所使用的仪器见表 8.2-1。

表8.2-1 监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准情况
1	便携式酸度计	PHBJ-260	QSLS-SB-A-165	已检定
2	电子天平	BSA124S-CW	QSLS-SB-649	已检定
3	紫外可见光分光光度计	UV7504	QSLS-SB-634	已检定
4	红外分光测油仪	SH-21A	QSLS-SB-786	已检定
5	气相色谱仪	A91	QSLS-SB-242	已检定
6	真空箱采样箱	MH3052	QSLS-SB-696、819、 694、A041、A044	已检定
7	气相色谱仪	7820A	QSLS-SB-489	已检定
8	全自动烟气采样器	MH3001	QSLS-SB-A-182	已检定
9	气相色谱仪	8860	QSLS-SB-A-100	已检定
10	岛津分析天平	AUW120D	QSLS-SB-763	已检定
11	低浓度恒温恒湿称量系统	NVN-800S	QSLS-SB-637	已检定
12	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	MH3300	QSLS-SB-A-107、 A109	已检定
13	污染源 VOCs 采样器	MH3052	QSLS-SB-70 0、718	已检定
14	气质联用仪	7820A/5977B	QSLS-SB-415	已检定
15	真空箱采样器	ZH-10L	QSLS-SB-94 0、939	已检定
16	全自动大气/颗粒物采样器	MH1200	QSLS-SB-898、893、 904、A021、949、 A022、894、952	已检定
17	恒温恒湿箱	HSP-250BE	QSLS-SB-759	已检定
18	真空箱采样器	ZH-ZD10	QSLS-SB-944、943	已检定
19	真空箱采样器	ZH-10L	QSLS-SB-940、939	已检定
20	多功能声级计	AWA6228	QSLS-SB-A060	已检定
21	声校准器	AWA6021A	QSLS-SB-A058	已检定

8.3 人员资质

根据青山绿水（江苏）检验检测有限公司提供的资料，参加本次竣工验收监测包括现场采样负责人、项目负责人及报告编制人员，具体见表 8.3-1。

表8.3-1 人员名单表

序号	姓名	工作内容	人员证书
1	易才智	现场采样	QSLS-SGZ-CY-186
2	郝宁强		QSLS-SGZ-CY-247
3	王雪峰		QSLS-SGZ-CY-321
4	袁晓涛		QSLS-SGZ-CY-296
5	蒋云鹏		QSLS-SGZ-CY-179
6	张来洪		QSLS-SGZ-CY-315
7	张柯		QSLS-SGZ-CY-227
8	孙宝林		QSLS-SGZ-CY-314
9	蒋毅锋		QSLS-SGZ-CY-195
10	陈溶		QSLS-SGZ-CY-317
11	何铮		QSLS-SGZ-CY-320
12	刘青	分析	QSLS-SGZ-JC-140
13	张雪晨		QSLS-SGZ-JC-128
14	李敏		QSLS-SGZ-JC-113
15	娄茜雅		QSLS-SGZ-JC-184
16	刘品		QSLS-SGZ-JC-175
17	艾琦		QSLS-SGZ-JC-177
18	狄迪		QSLS-SGZ-JC-130
19	滕含香		QSLS-SGZ-JC-206
20	杨佳蕊		QSLS-SGZ-JC-203
21	曹立波		QSLS-SGZ-JC-083
22	李雪		QSLS-SGZ-JC-139
23	编制人员 肖瑞晴	报告编制	/
24	审核人员 史晴雯	报告审核	/
25	审核人员 朱磊	报告审核	/
26	签发 毛亚云	报告签发	/

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次废水监测的质量保证严格按照编制的《质量手册》、《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。废水监测仪器符合国家有关标准或技术要求。

采样、运输、保存、分析全过程严格按照 HJ91.1-2019《污水监测技术规范》的要求采集、保存样品，并认真填写采样现场记录，实验室实行交接样制度，统一编号分析。实验室分析人员按分析质量控制规定，严格按照标准要求加测相应比例的平行样、质控、加标回收、空白实验等质控措施。水质监测分析过程中的质量保证和质量控制：采样过程中采集不少于 10% 的平行样；实验室分析过程加不少于 10% 的平行样；对可以得到标准样品或质量控制样品的项目，在分析的同时做 10% 质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可进行加标回收测试的，在分析的同时做 10% 加标回收样品分析。

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次废气监测的质量保证严格按照编制的《质量手册》、《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，监测前对使用的仪器均进行流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照HJ/T397-2007《固定源废气监测技术规范》、GB/T16157-1996《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》及修改单。

(1) 分析方法和仪器的选用原则

- a、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；
- b.被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的30~70%之间。

(2) 采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子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。

(3) 采样部位的选择符合GB/T 16157《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》，当条件不能满足时，选在较长直段烟道上，与弯头或变截面处的距离不得小于烟道当量直径的1.5倍。对矩形烟道，其当量直径 $D=2AB/(A+B)$ ，式中A、B为边长。不满足上述要求时，则监测孔前直管段长度必须大于监测孔后的直管段长度，在烟道弯头和变截面处加装倒流板，并适当增加采样点数和采样频次。

8.6 气体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（94.08dB）进行了校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于0.5dB。噪声校准记录见表8.6-1。

表 8.6-1 监测分析过程质量控制统计表

污染物	样品数	空白样		平行样			加标样			标样或自配标准溶液	
		空白样(个)	合格率(%)	平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	加标样(个)	检查率(%)	合格率(%)	标样或自配标准溶液(个)	合格率(%)
化学需氧量	8	6	100	4	50	100	/	/	/	2	100
悬浮物	24	2	100	/	/	/	/	/	/	/	/
总氮	8	6	100	4	50	100	2	25	100	2	100
总磷	8	6	100	4	50	100	/	/	/	2	100
动植物油	8	6	100	/	/	/	/	/	/	/	/
低浓度颗粒物	12	2	100	/	/	/	/	/	/	/	/
挥发性有机物	36	4	100	/	/	/	1	3	100	1	100
苯系物(无组织)	24	6	100	/	/	/	/	/	/	40	100
丙烯腈	30	8	100	/	/	/	/	/	/	/	/
苯系物(有组织)	24	7	100	3	13	100	/	/	/	2	100
非甲烷总烃	216	18	100	23	11	100	/	/	/	10	100

表8.6-2 噪声监测质量控制统计一览表

单位: dB (A)

监测日期	校准设备		声校准器校准值	声级计校准值		校准情况
				检测前	检测后	
2024.7.12	昼间	AWA6021A 声校准器	94.08	93.9	94.2	合格
	夜间			93.9	94.0	
2024.7.12	昼间		94.09	93.9	93.8	
	夜间			93.9	93.8	

9 验收监测结果

9.1 监测工况

根据现场检查及企业提供的材料，验收监测期间本项目运行工况符合监测要求，具体工况条件指标如下：

表 9.1-1 验收期间生产工况

检测日期	生产项目	环评设计生产能力	实际生产能力	运行负荷
2024 年 7 月 11 日、7 月 12 日、7 月 13 日、7 月 15 日、7 月 16 日	内饰件（车门内护板）	1 万套/年 (33.3 套/天)	0.9 万套/年 (30 套/天)	90%
	外饰件（导风罩）	2 万套/年 (66.6 套/天)	1.8 万套/年 (60 套/天)	90%
	外饰件（面罩网）	2 万套/年 (66.6 套/天)	1.8 万套/年 (60 套/天)	90%
	外饰件（保险杠）	2 万套/年 (66.6 套/天)	1.8 万套/年 (60 套/天)	90%
	外饰件（上车踏板）	1 万套/年 (66.6 套/天)	0.9 万套/年 (30 套/天)	90%
	SMC 外饰件（面罩）	1 万套/年 (66.6 套/天)	0.9 万套/年 (30 套/天)	90%
	SMC 外饰件（翼子板前段）	2 万套/年 (66.6 套/天)	1.8 万套/年 (60 套/天)	90%
	SMC 外饰件（翼子板后段）	2 万套/年 (66.6 套/天)	1.8 万套/年 (60 套/天)	90%

注：项目实际年工作天数为 300 天。

9.2 废气监测结果与评价

9.2.1 有组织废气

有组织废气监测结果详见表 9.2-1 至表 9.2-8。

表 9.2-1 有组织废气 (FQ-2) 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
				1	2	3	
2024.7.11	FQ-2 进口	标杆流量 (m ³ /h)		8576	8572	8529	/
		废气流速 (m/s)		14.1	14.1	14.0	
		非甲烷	排放浓度 (mg/m ³)	1.73	1.65	1.77	/
		总烃	排放速率 (kg/h)	1.48×10 ⁻²	1.41×10 ⁻²	1.51×10 ⁻²	/
	FQ-2 出口	标杆流量 (m ³ /h)		7698	7291	7807	/
		废气流速 (m/s)		12.7	12.0	12.9	/
		非甲烷	排放浓度 (mg/m ³)	1.01	1.01	0.98	60
		总烃	排放速率 (kg/h)	7.77×10 ⁻³	7.36×10 ⁻³	7.65×10 ⁻³	/
		丙烯腈	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	0.2	0.5
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	8
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		乙苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	50
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		苯乙烯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	20
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		臭气浓度 (无量纲)		63	47	54	2000
		非甲烷总烃处理效率 (%)		/			
2024.7.12	FQ-2 进口	标杆流量 (m ³ /h)		8967	8511	8650	/
		废气流速 (m/s)		14.5	14.0	14.2	/
		非甲烷	排放浓度 (mg/m ³)	2.30	1.81	1.78	/
		总烃	排放速率 (kg/h)	2.06×10 ⁻²	1.54×10 ⁻²	1.54×10 ⁻²	/
	FQ-2 出口	标杆流量 (m ³ /h)		8215	8617	8196	/
		废气流速 (m/s)		13.6	14.3	13.6	/
		非甲烷	排放浓度 (mg/m ³)	0.64	0.58	0.54	60
		总烃	排放速率 (kg/h)	5.26×10 ⁻³	5.00×10 ⁻³	4.43×10 ⁻³	/
		丙烯腈	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	0.5
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	8
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		乙苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	50
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		苯乙烯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	20
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		臭气浓度 (无量纲)		54	54	57	2000
		非甲烷总烃处理效率 (%)		71.6%			/

备注：因进口浓度较低，处理效率未达 90%，总量不超批复量

表 9.2-2 单位产品非甲烷总烃排放量对照表

项目	实际情况	标准限值
单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.029	0.3

检测结果表明：验收检测期间，FQ-2 排气筒中非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中限值要求；臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中限值要求。

表 9.2-3 有组织废气（FQ-10）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
				1	2	3	
2024.7.12	FQ-10 出口	标杆流量（m ³ /h）		3843	3622	3578	/
		废气流速（m/s）		17.3	16.4	16.2	/
		非甲烷总烃	排放浓度（mg/m ³ ）	0.50	0.49	0.52	60
			排放速率（kg/h）	1.92×10 ⁻³	1.77×10 ⁻³	1.86×10 ⁻³	3.0
2024.7.13	FQ-10 出口	标杆流量（m ³ /h）		3424	3317	3372	/
		废气流速（m/s）		15.6	15.1	15.4	/
		非甲烷总烃	排放浓度（mg/m ³ ）	0.54	0.64	0.65	60
			排放速率（kg/h）	1.85×10 ⁻³	2.12×10 ⁻³	2.19×10 ⁻³	3.0

检测结果表明：验收检测期间，FQ-10 排气筒中非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中限值要求。

表 9.2-4 有组织废气（FQ-11）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
				1	2	3	
2024.7.12	FQ-11 出口 (吸附状态)	标杆流量（m ³ /h）		28992	27436	27893	/
		烟气流速（m/s）		18.5	17.5	17.8	
		非甲烷总烃	排放浓度（mg/m ³ ）	0.58	0.54	0.56	40
			排放速率（kg/h）	1.68×10 ⁻²	1.48×10 ⁻²	1.56×10 ⁻²	1.8
		颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	0.7	1.0	1.2	10
			排放速率（kg/h）	2.03×10 ⁻²	2.74×10 ⁻²	3.35×10 ⁻²	0.6
		挥发性有机物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.96	0.959	0.674	60
			排放速率（kg/h）	5.68×10 ⁻²	2.63×10 ⁻²	1.88×10 ⁻²	2.0
		苯	排放浓度（mg/m ³ ）	0.014	0.020	0.015	0.5
			排放速率（kg/h）	4.06×10 ⁻⁴	5.49×10 ⁻⁴	4.18×10 ⁻⁴	0.2
		甲苯	排放浓度（mg/m ³ ）	0.174	0.114	0.141	/
			排放速率（kg/h）	5.04×10 ⁻³	3.13×10 ⁻³	3.93×10 ⁻³	/
		乙苯	排放浓度（mg/m ³ ）	0.162	0.037	0.036	20
			排放速率（kg/h）	4.70×10 ⁻³	1.02×10 ⁻³	1.00×10 ⁻³	1.0
		二甲苯	排放浓度（mg/m ³ ）	0.533	0.126	0.126	/
			排放速率（kg/h）	1.55×10 ⁻²	3.46×10 ⁻³	3.51×10 ⁻³	/
		甲苯与二甲苯合计	排放浓度（mg/m ³ ）	0.707	0.240	0.267	15
			排放速率（kg/h）	2.05×10 ⁻²	6.58×10 ⁻³	7.45×10 ⁻³	0.8
		苯乙烯	排放浓度（mg/m ³ ）	0.033	0.011	0.011	20
			排放速率（kg/h）	9.57×10 ⁻³	3.02×10 ⁻⁴	3.07×10 ⁻⁴	1.0

常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目竣工环境保护验收监测报告

	FQ-11 出口 (脱附状态)	标杆流量 (m ³ /h)		29462	28963	28885	/
		烟气流速 (m/s)		18.8	18.5	18.5	
		非甲烷总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.63	0.61	0.64	40
			排放速率 (kg/h)	1.86×10 ⁻²	1.77×10 ⁻²	1.85×10 ⁻²	1.8
		苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	0.5
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.2
		甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		乙苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	20
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	1.0
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		甲苯与二 甲苯合计	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	15
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.8
		苯乙烯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	20
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	1.0
2024.7.13	FQ-11 出口 (吸附状态)	标杆流量 (m ³ /h)		27960	27942	26413	/
		烟气流速 (m/s)		18.0	17.9	16.9	/
		非甲烷总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.60	0.54	0.56	40
			排放速率 (kg/h)	1.68×10 ⁻²	1.51×10 ⁻²	1.48×10 ⁻²	1.8
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	0.9	0.7	0.7	10
			排放速率 (kg/h)	2.52×10 ⁻²	1.96×10 ⁻²	1.85×10 ⁻²	0.6
		挥发性有 机物	排放浓度 (mg/m ³)	0.103	0.247	0.273	60
			排放速率 (kg/h)	2.88×10 ⁻³	6.90×10 ⁻³	7.21×10 ⁻³	2.0
		苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.006	0.009	0.010	0.5
			排放速率 (kg/h)	1.68×10 ⁻⁴	2.51×10 ⁻⁴	2.64×10 ⁻⁴	0.2
		甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.019	0.021	0.025	/
			排放速率 (kg/h)	5.31×10 ⁻⁴	5.87×10 ⁻⁴	6.60×10 ⁻⁴	/
		乙苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.007	0.021	0.025	20
			排放速率 (kg/h)	1.96×10 ⁻⁴	5.87×10 ⁻⁴	6.60×10 ⁻⁴	1.0
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.023	0.073	0.087	/
			排放速率 (kg/h)	6.43×10 ⁻⁴	2.04×10 ⁻³	2.30×10 ⁻³	/
		甲苯与二 甲苯合计	排放浓度 (mg/m ³)	0.042	0.094	0.112	15
			排放速率 (kg/h)	1.17×10 ⁻³	2.63×10 ⁻³	2.96×10 ⁻³	0.8
		苯乙烯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	0.012	20
			排放速率 (kg/h)	/	/	3.17×10 ⁻⁴	1.0

备注：FQ-11 排气筒配套设施进口无采样条件。

表 9.2-5 有组织废气 (FQ-12) 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
				1	2	3	
2024.7.12	FQ-12 出口 (吸附状态)	标杆流量（m³/h）		26234	26794	26774	/
		烟气流速（m/s）		17.0	17.3	17.3	
		非甲烷总 烃	排放浓度（mg/m³）	0.65	0.62	0.53	40
			排放速率（kg/h）	1.71×10 ⁻²	1.66×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	1.8
		颗粒物	排放浓度（mg/m³）	0.7	0.8	0.6	10
			排放速率（kg/h）	1.84×10 ⁻²	2.14×10 ⁻²	1.61×10 ⁻²	0.6
		挥发性有 机物	排放浓度（mg/m³）	1.63	3.79	0.107	60
			排放速率（kg/h）	4.28×10 ⁻²	0.102	2.86×10 ⁻³	2.0
		苯	排放浓度（mg/m³）	0.013	0.015	0.004	0.5
			排放速率（kg/h）	3.41×10 ⁻⁴	4.02×10 ⁻⁴	1.07×10 ⁻⁴	0.2
		甲苯	排放浓度（mg/m³）	0.175	0.412	0.004	/
			排放速率（kg/h）	4.59×10 ⁻³	1.10×10 ⁻²	1.07×10 ⁻⁴	/
		乙苯	排放浓度（mg/m³）	0.152	0.539	ND	20
			排放速率（kg/h）	3.99×10 ⁻³	1.44×10 ⁻²	/	1.0
		二甲苯	排放浓度（mg/m³）	0.541	1.51	ND	/
			排放速率（kg/h）	1.42×10 ⁻²	4.05×10 ⁻²	/	/
		甲苯与二 甲苯合计	排放浓度（mg/m³）	0.716	1.92	0.004	15
			排放速率（kg/h）	1.88×10 ⁻²	5.14×10 ⁻²	1.07×10 ⁻⁴	0.8
		苯乙烯	排放浓度（mg/m³）	0.026	0.043	ND	20
			排放速率（kg/h）	6.82×10 ⁻⁴	1.15×10 ⁻³	/	1.0
	FQ-12 出口 (脱附状态)	标杆流量（m³/h）		17293	16829	16677	/
		烟气流速（m/s）		11.2	10.9	10.8	
		非甲烷总 烃	排放浓度（mg/m³）	0.54	0.58	0.56	40
			排放速率（kg/h）	9.34×10 ⁻³	9.76×10 ⁻³	9.34×10 ⁻³	1.8
		苯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	0.5
			排放速率（kg/h）	/	/	/	0.2
		甲苯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	/
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/
		乙苯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	20
			排放速率（kg/h）	/	/	/	1.0
		二甲苯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	/
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/
		甲苯与二 甲苯合计	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	15
			排放速率（kg/h）	/	/	/	0.8
		苯乙烯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	20
			排放速率（kg/h）	/	/	/	1.0
2024.7.13	FQ-12 出口 (吸附状态)	标杆流量（m³/h）		26454	26411	25929	/
		烟气流速（m/s）		17.2	17.1	16.8	/
		非甲烷总	排放浓度（mg/m³）	0.60	0.58	0.58	40

常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目竣工环境保护验收监测报告

		烃	排放速率 (kg/h)	1.59×10^{-2}	1.53×10^{-2}	1.50×10^{-2}	1.8
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	0.6	0.7	0.9	10
			排放速率 (kg/h)	1.59×10^{-2}	1.85×10^{-2}	2.33×10^{-2}	0.6
		挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	2.19	1.51	0.136	60
			排放速率 (kg/h)	5.79×10^{-2}	3.99×10^{-2}	3.53×10^{-3}	2.0
		苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.012	0.017	0.009	0.5
			排放速率 (kg/h)	3.17×10^{-4}	4.49×10^{-4}	2.33×10^{-4}	0.2
		甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.132	0.105	0.018	/
			排放速率 (kg/h)	3.49×10^{-3}	2.77×10^{-3}	4.67×10^{-4}	/
		乙苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.235	0.113	ND	20
			排放速率 (kg/h)	6.22×10^{-3}	2.98×10^{-3}	/	1.0
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.847	0.395	0.011	/
			排放速率 (kg/h)	2.24×10^{-2}	1.04×10^{-2}	2.85×10^{-4}	/
		甲苯与二甲苯合计	排放浓度 (mg/m ³)	0.979	0.500	0.029	15
			排放速率 (kg/h)	2.59×10^{-2}	1.32×10^{-2}	7.52×10^{-4}	0.8
		苯乙烯	排放浓度 (mg/m ³)	0.058	0.066	ND	20
			排放速率 (kg/h)	1.53×10^{-3}	1.74×10^{-3}		1.0

备注：FQ-12 排气筒配套设施进口无采样条件。

检测结果表明：验收检测期间，FQ-11 至 FQ-12 排气筒中非甲烷总烃、TVOC、颗粒物、二甲苯、苯系物满足《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）中限值要求。

验收监测期间设备风机风量与环评差异情况如下表：

表 9.2-6 风机风量差异一览表

排气筒编号	环评风量 (m ³ /h)	验收风量 (m ³ /h)	备注
FQ-2	15000 (依托)	8529~8967	本次验收监测过程中原有项目设备未运行，仅对本项目设备废气进行收集
FQ-10	3000	3317~3843	/
FQ-11	26000	26413~27960	/
FQ-12	26000	25929~26794	/

9.2.2 无组织废气

监测期间气象参数见表 9.2-9，无组织废气监测结果见表 9.2-10。

表 9.2-9 监测期间气象参数

采样日期	采样频次	气温 (°C)	气压 (kPa)	相对湿度 (%)	风向	风速 (m/s)
2024.7.15	1	27	100.6	52	东南	1.8
	2	30	100.8	55	东南	1.7
	3	31	100.8	59	东南	1.7
	4	31	100.8	/	东南	1.7
2024.7.16	1	33	100.7	52	东南	1.5
	2	35	100.5	52	东南	1.6
	3	35	100.5	51	东南	1.6
	4	35	100.5	/	东南	1.4

表 9.2-10 无组织监测结果与评价

单位: mg/m³

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果				标准 限值
			1	2	3	最大值	
2024.7.15	总悬浮颗粒物 (TSP)	G1上风向	0.192	0.190	0.188	0.192	/
		G2下风向	0.306	0.273	0.302	0.306	0.5
		G3下风向	0.295	0.290	0.271	0.295	
		G4下风向	0.293	0.292	0.287	0.293	
	非甲烷总烃	G1上风向	0.46	0.51	0.42	0.51	/
		G2下风向	0.74	0.71	0.80	0.80	4
		G3下风向	0.92	0.91	0.89	0.92	
		G4下风向	0.71	0.71	0.97	0.97	
		G5车间外1米	0.80	0.90	0.99	0.99	6.0
	二甲苯	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	0.2
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	苯系物	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	0.4
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	苯乙烯	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	5.0
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	丙烯腈	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	0.15
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	臭气浓度	G1上风向	<10	<10	<10	<10	/
		G2下风向	<10	<10	<10	<10	20
		G3下风向	<10	<10	<10	<10	
		G4下风向	<10	<10	<10	<10	

续表 9.2-10 无组织监测结果与评价

单位: mg/m³

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果				标准限值
			1	2	3	最大值	
2024.7.16	总悬浮颗粒物 (TSP)	G1上风向	0.195	0.199	0.189	0.199	/
		G2下风向	0.274	0.292	0.303	0.303	0.5
		G3下风向	0.267	0.269	0.280	0.280	
		G4下风向	0.299	0.284	0.278	0.299	
	非甲烷总烃	G1上风向	0.53	0.51	0.56	0.56	/
		G2下风向	0.95	1.05	1.11	1.11	4
		G3下风向	1.02	1.06	1.11	1.11	
		G4下风向	0.97	1.02	0.79	1.02	
		G5车间外1米	0.92	1.13	1.07	1.13	6.0
	二甲苯	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	0.2
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	苯系物	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	0.4
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	苯乙烯	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	5.0
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	丙烯腈	G1上风向	ND	ND	ND	ND	/
		G2下风向	ND	ND	ND	ND	0.15
		G3下风向	ND	ND	ND	ND	
		G4下风向	ND	ND	ND	ND	
	臭气浓度	G1上风向	<10	<10	<10	<10	/
		G2下风向	<10	<10	<10	<10	20
		G3下风向	<10	<10	<10	<10	
		G4下风向	<10	<10	<10	<10	

检测结果表明: 验收检测期间, 厂界无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 以及《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93); 厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021) 及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)。

9.3 废水监测结果与评价

废水监测结果详见表 9.3-1。

表 9.3-1 废水检测结果与评价

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	
2024.7.15	生活污水总排口	pH 值（无量纲）	8.0	8.0	8.0	8.0	6.5~9.5
		化学需氧量	18	19	20	20	500
		悬浮物	31	33	35	30	400
		氨氮	0.169	0.211	0.172	0.142	45
		总磷	0.14	0.13	0.11	0.12	8
		总氮	1.29	1.42	1.44	1.32	70
		动植物油	0.11	0.07	0.07	0.16	100
2024.7.16	生活污水总排口	pH 值（无量纲）	7.4	7.4	7.4	7.4	6.5~9.5
		化学需氧量	31	23	24	25	500
		悬浮物	59	62	63	53	400
		氨氮	2.70	2.80	2.80	0.747	45
		总磷	0.40	0.40	0.39	0.35	8
		总氮	4.67	4.49	4.49	2.54	70
		动植物油	0.14	0.15	ND	0.08	100

检测结果表明：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、总氮、动植物油浓度均符合常州西源污水处理厂接管标准。

9.4 噪声检测结果与评价

噪声检测结果详见表 9.4-1。

表 9.4-1 项目厂界噪声监测结果及评价

监测时间	监测点位	噪声检测值 dB (A)		标准 dB (A)	
		昼间	夜间	昼间	夜间
2024.7.12	N1 东厂界外 1m	61	50	65	55
	N2 南厂界外 1m	60	50		
	N3 西厂界外 1m	62	51		
	N4 北厂界外 1m	60	49		
2024.7.13	N1 东厂界外 1m	61	50	65	55
	N2 南厂界外 1m	64	52		
	N3 西厂界外 1m	61	49		
	N4 北厂界外 1m	64	52		

检测结果表明：验收检测期间，厂界噪声监测点昼、夜间均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求。

9.5 污染物排放总量核算

总量核算结果见表 9.5-1。

表 9.5-1 污染物排放总量核算与评价 (t/a)

常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目竣工环境保护验收监测报告

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	VOCs	1.315 (有组织)	0.212 有组织)	符合
	颗粒物	0.183 (有组织)	0.103 (有组织)	
生活污水	接管量	288	288	
	化学需氧量	0.1152	0.0065	
	悬浮物	0.0864	0.0132	
	氨氮	0.0086	0.0004	
	总磷	0.0012	0.0001	
	总氮	0.0144	0.0008	
	动植物油	0.0144	0.0001	
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、颗粒物总量按验收监测期间排放速率平均值乘各工段年排放时间进行计算，注塑工段、危废仓库年运行时间以 7200 小时计，喷漆工段年运行时间以 2400h 计，吸附时间按 2400h 计，脱附时间按 200h 计（12 天脱附一次，每次 8h）。 3、污水排放口未设置流量计，本项目废水量根据企业实际现有人数进行核算，企业新增员工 12 人，年用水量为 360t/a，产污系数取 0.8，则生活污水产生量约 288t/a。			

10 环保措施落实情况

10.1 环境管理检查情况表

表 10.1-1 环境管理检查情况

序号	环境管理检查内容	环境管理内容执行情况
1	“三同时”制度执行情况	本项目于 2024 年 5 月 22 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的批复（常新行审环书[2024]14 号）；2020 年 6 月开工建设，2024 年 7 月需整改的部分完成，并开始调试。现阶段废气、废液等处理装置建设到位并正常运行，实际生产能力达到设计生产规模的 75%以上，具备“三同时”验收监测条件。
2	公司环境管理制度、体系、机构建设情况	企业内部建立了各项规章制度、岗位职责、安全生产责任制、管理办法等，落实各级人员环保职责，建立巡查、责罚、奖惩制度，应急预案正在编制中。
3	环保设施建设、运行及维护情况	厂区废气、废液处理设施，噪声、固废防治设施运行正常，有专门的管理操作人员，定期进行检修。
4	排污口设置情况	依托现有污水排放口、雨水排放口。
5	废水处理系统检查	注塑机冷却水循环使用，定期补充不外排；生活污水接管至常州市西源污水处理厂集中处理。
6	废气处理系统检查	本项目设置排气筒4根： 注塑废气、压制废气经1套“两级活性炭吸附装置”净化处理后通过1根15米高排气筒（FQ-2）排放； 危废仓库贮存废气经1套“两级活性炭吸附装置”净化处理后通过1根15米高排气筒（FQ-10）排放； 底、面漆喷房的喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧”+15米高排气筒（FQ-11）排放； 清漆喷房的喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧”+15米高排气筒（FQ-12）排放。
7	固体废物处置及管理情况检查	本项目产生的一般固废塑料边角料、不合格品经破碎后回用于生产，废砂纸、废防尘布、废滤筒外售综合利用；危险固废：洗枪废液、含漆废劳保用品、废包装桶、漆渣、高浓度废液、废滤材、废催化剂、废活性炭委托有资质单位处置；生活垃圾委托环卫清运。

10.2 环评批复落实情况表

表 10.2-1 环评批复落实情况表

序号	审批意见	执行情况
1	厂区实行“雨污分流”。本项目水帘及喷淋废水经预处理达标后回用,不外排;生活污水达标接管进常州西源污水处理有限公司集中处理。	已落实。项目厂区已实行“雨污分流”,生活污水达标接管进常州西源污水处理有限公司集中处理。水帘、喷淋废水经废水处理装置处置后回用。
2	落实《报告书》提出的废气防治措施,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)、《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2020)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中标准。	项目已配套建设废气污染防治设施,对工艺废气进行有效收集、处理。已落实。 注塑废气、压制废气经1套“两级活性炭吸附装置”净化处理后通过1根15米高排气筒(FQ-2)排放; 危废仓库贮存废气经1套“两级活性炭吸附装置”净化处理后通过1根15米高排气筒(FQ-10)排放; 底、面漆喷房的喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧”+15米高排气筒(FQ-11)排放; 清漆喷房的喷漆废气经“水帘+水喷淋”预处理后与调漆废气、流平废气、烘干废气经“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧”+15米高排气筒(FQ-12)排放。 验收检测期间,项目 FQ-2 排气筒中非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯均满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中限值要求;臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中限值要求。 FQ-10 排气筒中非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021)中限值要求。 FQ-11 至 FQ-12 排气筒中非甲烷总烃、TVOC、颗粒物、二甲苯、苯系物满足《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)中限值要求。 厂界无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)以及《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93);厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)。
3	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。	项目选用低噪声设备,合理布局,厂区对高噪声设备采取消声、隔声、减震等降噪措施。 验收检测期间,各厂界测点昼、夜间噪声符合《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	严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。固体废物须按《报告书》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	一般固废塑料边角料、不合格品经破碎后回用于生产,废砂纸、废防尘布、废滤筒外售综合利用;危险固废:洗枪废液、含漆废劳保用品、废包装桶、漆渣、高浓度废液、废滤材、废催化剂、废活性炭委托有资质单位处置;生活垃圾委托环卫清运。 企业设有危废仓库1处,约50平方米,满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)等国家污

序号	审批意见	执行情况
	所应按国家《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),防止造成二次污染。	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	加强环境风险管理,落实《报告书》提出的环境风险防范措施,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,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。	已落实环评提出的各项环境风险防范措施;车间内配备了灭火器、消防栓等应急物品,并配备专职管理人员从事环保管理,已建立环保管理规章制度,应急预案正在编制中。
6	落实《报告书》中提出的措施,做好土壤和地下水防治工作。	危废仓库、喷漆区等重点区域已做防渗。
7	企业应对项目重点环保设施以及项目安全进行安全风险辨识,开展安全评估。	两级活性炭、“水帘+水喷淋预处理+干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧”设施安全风险评估正在开展。
8	按要求规范化设置各类排污口和标识,按《报告书》提出的环境管理和监测计划实施日常管理与监测。	已规范化设置各类排污口和标识,落实相应监测计划

11 验收结论及建议

11.1 结论

常州良盛车业有限公司成立于 2003 年 03 月 11 日，位于常州市新北区孟河镇通江工业园观里路，主要从事汽摩配件的生产、销售。

《常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目环境影响报告书》已于 2024 年 5 月 22 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的批复（常新行审环书[2024]14 号），设计能力为：年产汽车内外饰件 13 万套。项目于 2020 年 6 月建成，部分需整改的环保设备于 2024 年 5 月开工建设，目前已全部建成并完成调试。验收期间实际产量达到设计产量的 75% 以上，各生产设备和污染防治设施正常运行，满足对环保验收监测的运行负荷要求。通过对该项目有组织废气排放监测、无组织废气排放监测、厂区生活污水排放口水质监测、厂界噪声排放监测，得出结论如下：

1、工程建设

本项目建设地点、内容、规模、工艺过程及产品方案与环评及批复要求基本一致，各项环保措施均按要求落实，污染物排放及处理设施有效运行。

2、污染物排放

（1）废水

验收检测期间，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、总氮浓度均符合常州西源污水处理厂接管标准。

（2）废气

验收检测期间，项目 FQ-2 排气筒中非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中限值要求；臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中限值要求；FQ-10 排气筒中非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中限值要求；FQ-11 至 FQ-12 排气筒中非甲烷总烃、TVOC、颗粒物、二甲苯、苯系物满足《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）中限值要求。

厂界无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）以及《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）及《挥发性有机物无组织排放控制标准》

(GB37822-2019)。

(3) 噪声

验收检测期间，各厂界测点昼、夜间噪声符合《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) 固体废物

一般固废塑料边角料、不合格品经破碎后回用于生产，废砂纸、废防尘布、废滤筒外售综合利用；危险固废：洗枪废液、含漆废劳保用品、废包装桶、漆渣、高浓度废液、废滤材、废催化剂、废活性炭委托有资质单位处置；生活垃圾委托环卫清运。危废暂存库满足《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。

3、卫生防护距离

本项目卫生防护距离分别以车间一注塑车间、车间一喷漆车间为边界外扩100m作包络线的范围，该范围内无居民区等敏感点。

4、总量控制

依据验收监测结果，验收监测期间，经核算项目各类污染物年排放总量符合环评及批复文件中总量控制要求。

11.2 建议

(1) 加强环保设施的管理、维护工作，确保各项外排污染物长期、稳定达标排放；企业在正式运营期间应落实环评中的“污染源和环境监测计划”，按要求对各类污染物进行跟踪监测；

(2) 加强项目中产生的固体废物的管理、暂存和处置工作；

(3) 加强环境风险防范措施和应急演练，防范风险事故发生，确保安全生产。

综上所述，常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目已建设完成，已按照环境影响报告书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，可申请竣工环境保护验收。

12 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：常州良盛车业有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称		常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目					项目代码		2308-320411-04-01-463927		建设地点		常州市新北区孟河镇观里路 29 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		□新建 ☒ 改扩建 □技术改造							
	设计生产能力		年产汽车内外饰件 13 万套					实际生产能力		年产汽车内外饰件 13 万套		环评单位		常州市新橙环境科技有限公司			
	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		常新行审环书[2024]14 号		环评文件类型		报告书			
	开工日期		2020 年 6 月					竣工日期		2024 年 7 月		排污许可证申领时间		2024.8.8			
	环保设施设计单位		山东艾韦特环保科技有限公司					环保设施施工单位		山东艾韦特环保科技有限公司		本工程排污许可证编号		91320411746804769T001Y			
	验收单位		/					环保设施监测单位		青山绿水（江苏）检验检测有限公司		验收监测时工况		> 75%			
	投资总概算（万元）		500					环保投资总概算（万元）		145		所占比例（%）		29			
	实际总投资（万元）		500					实际环保投资（万元）		145		所占比例（%）		29			
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）		120	噪声治理（万元）		5	固体废物治理（万元）		12	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	8
新增废水处理设施能力		/					新增废气处理设施能力		/		年平均工作时间		2400h/7200h				
运营单位		常州良盛车业有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91320411746804769T		验收时间		2024 年 7 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		1440	/	/	288	/	288	288	/	/	1728	1728	/	+288		
	化学需氧量		0.288	/	500	0.0065	/	0.0065	0.1152	/	/	0.2945	0.4032	/	+0.0065		
	悬 浮 物		0.144	/	400	0.0132	/	0.0132	0.0864	/	/	0.1572	0.2304	/	+0.0132		
	氨 氮		0.0288	/	45	0.0004	/	0.0004	0.0086	/	/	0.0292	0.0374	/	+0.0004		
	总 磷		0.00216	/	8	0.0001	/	0.0001	0.0012	/	/	0.00226	0.00336	/	+0.0001		
	总 氮		0.0432	/	70	0.0008	/	0.0008	0.0144	/	/	0.044	0.0576	/	+0.0008		
	颗 粒 物		0.1176	/	20/10	0.103	/	0.103	0.183（有组织）	/	/	0.2206	0.237（有组织）	/	+0.103		
	VOCs		0.6977	/	60/50	0.212	/	0.212	1.315（有组织）	/	/	0.9097	1.6455（有组织）	/	+0.212		
	二 氧 化 硫		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		
	氮 氧 化 物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		
	与项目有关的其他特征污染物		氟化物（废水）	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		
			氟化物（废气）	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
			氯化氢	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
氯气			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		

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

