

**诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10  
万台套汽车内外饰产品项目环境保护先行  
验收监测报告**

**建设单位：**诺博汽车零部件（平湖）有限公司

**编制单位：**浙江求实环境监测有限公司

二〇二二年八月

# 目 录

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| 1 项目概况.....                       | 1  |
| 2 验收依据.....                       | 3  |
| 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....     | 3  |
| 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....         | 3  |
| 2.3 建设项目环境影响报告书(表)及其审批部门审批决定..... | 3  |
| 2.4 其他相关文件.....                   | 4  |
| 3 项目建设情况.....                     | 5  |
| 3.1 地理位置.....                     | 5  |
| 3.2 周边环境及敏感点情况.....               | 5  |
| 3.3 建设内容.....                     | 6  |
| 3.4 平面布置.....                     | 18 |
| 3.5 主要原辅材料.....                   | 18 |
| 3.6 水源及水平衡.....                   | 23 |
| 3.7 生产工艺.....                     | 23 |
| 3.8 项目变动情况.....                   | 29 |
| 4 环境保护设施.....                     | 31 |
| 4.1 污染物治理/处置设施.....               | 31 |
| 4.1.1 废气.....                     | 31 |
| 4.1.2 废水.....                     | 33 |
| 4.1.3 噪声.....                     | 33 |
| 4.1.4 固体废物.....                   | 34 |
| 4.1.5 土壤、地下水.....                 | 36 |
| 4.2 其他环境保护设施.....                 | 36 |
| 4.2.1 环境风险防范设施.....               | 36 |
| 4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置.....     | 37 |
| 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....         | 37 |
| 5 环评及批复.....                      | 39 |
| 5.1 环评结论.....                     | 39 |
| 5.1.1 环境影响分析结论.....               | 39 |
| 5.1.2 环评结论.....                   | 40 |
| 5.2 环评批复.....                     | 42 |
| 6 验收执行标准.....                     | 45 |
| 6.1 废气排放标准.....                   | 45 |
| 6.2 废水排放标准.....                   | 45 |
| 6.3 噪声排放标准.....                   | 47 |
| 6.4 固体废物控制标准.....                 | 47 |
| 6.5 总量控制指标.....                   | 47 |
| 7 验收监测内容.....                     | 48 |
| 7.1 有组织废气监测.....                  | 48 |
| 7.2 无组织废气监测.....                  | 48 |

|                                   |           |
|-----------------------------------|-----------|
| 7.3 废水监测.....                     | 48        |
| 7.4 厂界环境噪声监测.....                 | 48        |
| 8 质量控制和保证措施.....                  | 50        |
| 8.1 监测分析方法.....                   | 50        |
| 8.2 监测仪器设备和人员.....                | 50        |
| 8.3 质量控制情况.....                   | 51        |
| 9 验收监测结果.....                     | 54        |
| 9.1 生产工况.....                     | 54        |
| 9.2 环保设施调试运行效果.....               | 54        |
| 9.2.1 有组织排放废气.....                | 54        |
| 9.2.2 无组织排放废气.....                | 55        |
| 9.2.3 废水.....                     | 56        |
| 9.2.4 厂界环境噪声.....                 | 57        |
| 10 验收监测结论.....                    | 58        |
| 10.1 环保设施处理效率监测结果.....            | 58        |
| 10.2 污染物排放监测结果.....               | 58        |
| 10.2.1 废气.....                    | 58        |
| 10.2.2 废水.....                    | 58        |
| 10.2.3 厂界环境噪声.....                | 58        |
| 10.3 固体废物调查结果.....                | 58        |
| 10.4 主要污染物排放总量结论.....             | 59        |
| 10.5 综合结论.....                    | 59        |
| <b>建设项目阶段性环境保护验收“三同时”登记表.....</b> | <b>60</b> |
| 附件 1 环评批复.....                    | 61        |
| 附件 2 排污许可证.....                   | 63        |
| 附件 3 危废处置协议.....                  | 64        |
| 附件 4 危废处置单位资质.....                | 69        |
| 附件 5 部分危废转移联单.....                | 78        |
| 附件 6 应急预案备案.....                  | 80        |
| 附件 7 情况说明.....                    | 81        |
| 附件 8 调试期公告.....                   | 82        |
| 附件 9 检测报告.....                    | 83        |
| 附件 10 验收意见.....                   | 90        |

# 1 项目概况

诺博汽车零部件（平湖）有限公司注册成立于 2020 年 4 月，位于浙江省嘉兴市平湖市钟埭街道新凯路 988 号，主要从事汽车内外饰（含座椅）零部件的生产组装。公司租用浙江爱美德旅游用品股份有限公司合法所有厂房面积约为 4462 平方米生产（简称“一分厂”），实施设计产能为年产汽车内外饰产品（含座椅）5 万台/套项目，该项目于 2020 年 9 月通过嘉兴市生态环境局（嘉（平）环建〔2020〕188 号）文件审批，2020 年 10 月开工，建成配套的座椅和门板组装线，其他生产线及配套环保设施未建，一直未实施生产。

企业计划扩建，投资 8747.99 万元，放弃“一分厂”厂址，新征土地进行建设投产，将“一分厂”的生产线和设备与新厂址进行合并，配置注塑线、顶棚生产线、地毯生产线、包覆生产线、门板生产线、副仪表盘生产线、顶棚地毯生产设备、座椅骨架生产线、座椅组装线等生产线等主要生产设备，建成后将实现年产汽车内外饰产品（含座椅）10 万台/套的生产规模。

2021 年 5 月，公司委托浙江省环境科技有限公司编制了《诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目环境影响报告表》。2021 年 7 月 29 日，嘉兴市生态环境局以嘉（平）环建〔2021〕087 号文对该环境影响报告表进行了批复，项目备案赋码（2012-330482-04-02-510068）。

本项目于 2021 年 8 月开工，在浙江省嘉兴市平湖经济开发区钟埭街道福善公路东侧长城汽车平湖整车产业园内，新租用平湖市领商智能科技有限公司合法所有厂房及配套设施（面积约 14953.79m<sup>2</sup>，简称“二分厂”）进行建设投产。2021 年 12 月 20 日部分竣工，实际总投资 9715 万元，部分建成年产汽车内外饰产品（含座椅）10 万台/套项目生产规模及配套环保设施。目前建成对应规模的注塑线、顶棚生产线、地毯生产线、门板生产线、副仪表盘生产线、座椅骨架生产线、座椅组装线及配套环保设施；内饰包覆、地毯加热压模及水切割、顶棚包边加胶等工序配套生产线尚未建成，相应工序暂时委外。2021 年 12 月，公司变更排污许可证（排污许可证编号为：91330482MA2CYN8K4L001X），并于 2022 年 1 月进行本项目环境保护设施调试且发起公示。

受诺博汽车零部件（平湖）有限公司委托，浙江求实环境监测有限公司对年产 10 万台/套汽车内外饰产品项目开展环境保护先行验收监测工作。本次验收内容为已建成的年产 10 万台/套汽车内外饰（含座椅）生产线及配套环保设施，其中内饰包覆、地毯加热压模及水切割、顶棚包边加胶等工序配套生产线尚未建成，相应工序暂时委外；本次验收为先行验收。2022 年 2 月，浙江求实环境监测有限公司编制了验收监测方案，同月进行了验收监测，并对本项目三废产生情况、“三同时”执行情况及环保设施的建设、管理等方面进行了全面检查，依据验收监测结果和有关规范编制了本验收监测报告。

## 2 验收依据

### 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，(2015 年 1 月 1 日实施)；
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院 682 号令(2017 年 10 月 1 日)；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》，(2018 年 1 月 1 日实施)；
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》，(2018 年 10 月 26 日修订并施行)；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，(2018 年 12 月 29 日修订并施行)；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，(2020 年 9 月 1 日实施)；
- (7)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(环境保护部 国环规环评〔2017〕4 号)；
- (8) 《浙江省建设项目环境保护管理办法》(浙江省人民政府省政府令第 364 号，2018 年 1 月)；
- (9)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)。

### 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部公告 2018 年第 9 号)；
- (2) 《排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范总则(试行)》(HJ944-2018)；
- (3) 《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017)。

### 2.3 建设项目环境影响报告书(表)及其审批部门审批决定

- (1) 《诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目环境影响报告表》（浙江省环境科技有限公司，2021 年 7 月）；
- (2) 《诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目环境影响报告表的批复》（嘉兴市生态环境局嘉（平）环建〔2021〕087 号）。

## 2.4 其他相关文件

(1)浙江求实环境监测有限公司《诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目验收检测报告》（浙求实监测（2020）第 0214201 号）；

(2)企业提供的其他相关资料。

### 3 项目建设情况

#### 3.1 地理位置

诺博汽车零部件（平湖）有限公司位于浙江省嘉兴市平湖经济开发区钟埭街道福善公路东侧长城汽车平湖整车产业园，平黎公路以东、新凯路以南、长城汽车平湖分公司以西、钟东公路以北。项目厂区地理坐标为东经 121°01'10.781"，北纬 30°44'50.70"，见图 3-1。



图 3-1 项目地理位置图

#### 3.2 周边环境及敏感点情况

本项目东侧为长城汽车平湖分公司，南侧是公路，隔路为空地，西侧是平黎公路，隔路为工业园，北侧为空地。厂界最近敏感点距离本项目 800m，500m 范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标。



图 3-2 项目周边环境示意图

### 3.3 建设内容

本项目实际总投资 9715 万元，建成年产 10 万台/套年产汽车内外饰产品（含座椅）生产规模，内饰包覆、地毯加热压模及水切割、顶棚包边加胶等工序配套生产线尚未建成，相应工序暂时委外，其它建成部分建设内容与环评及批复基本一致，详见表 3-1。建设项目设备情况详见表 3-2。

表 3-1 项目建设情况对照表

| 序号 | 项目范围    | 核查项目 | 批复要求  | 实际建设情况   |
|----|---------|------|---|--|
| 1  | 建设项目    | 建设地点 | 浙江省嘉兴市平湖经济开发区钟埭街道福善公路东侧长城汽车平湖整车产业园  | 与环评批复一致  |
|    |         | 建设内容 | 注塑线、顶棚生产线、地毯生产线、包覆生产线、门板生产线、副仪表盘生产线、顶棚地毯生产设备、座椅骨架生产线、座椅组装线  | 目前建成对应规模的注塑线、门板生产线、副仪表盘生产线、顶棚生产线、地毯生产线、座椅骨架生产线、座椅组装线。其中顶棚生产线包边加胶工序，地毯生产线加热、模压、水切割工序，内饰包覆工序配套生产线及环保设施尚未建成，相应工序暂时委外。 |
|    |         | 建设规模 | 年产汽车内外饰产品（含座椅）10 万台/套   | 年产汽车内外饰产品（含座椅）10 万台/套，其中内饰包覆、地毯加热压模及水切割、顶棚包边加胶等工序配套生产线尚未建成，相应工序暂时委外  |
| 2  | 辅助及公用工程 | 供水系统 | 项目厂区采用城市自来水，由市政供水管网接入。地毯生产线使用软水，项目新增一套 1t/h 的软水设备，采用单级 RO 反渗透处理工艺                                 | 地毯生产线工艺水切割工序配套生产线尚未建成，软水设备未上。厂区均采用城市自来水  |
|    |         | 排水系统 | 雨污分流、清污分流。雨水经汇集后排入园区雨水管网，就近排入附近内河。水切割废水经过滤、生活污水经化粪池处理后，与其他废水一并接入市政污水管网，送嘉兴市联合污水处理公司集中处理达标后排放      | 无水切割废水产生，其他与环评批复一致   |
| 3  | 环保工程    | 废气处理 | ①新建一套焊接烟尘废气处理装置，采用干式滤筒处理；<br>②新建一套注塑废气处理装置，采用 UV 光氧+活性炭吸附工艺；<br>③新建一套包覆生产线有机废气处理装置，采用袋式过滤器+UV 光氧+ | 目前建成①和②；包覆生产线及配套设施③尚未建成；软饰顶棚包边加胶产污工序暂时委外，附件粘结工序保留，配套环保设备④取消  |

| 序号 | 项目范围 | 核查项目 | 批复要求                                     | 实际建设情况  |
|----|------|------|--|---|
|    |      |      | 活性炭吸附工艺；<br>④新建一套顶棚生产线有机废气处理装置，采用活性炭吸附工艺 |   |
|    |      | 固废处置 | 新建一座危废暂存库和一般固废暂存库，位于新建车间西南角              | 于车间西南角新建一座 100m <sup>2</sup> 的固废站、17m <sup>2</sup> 的危废库和 17m <sup>2</sup> 的危化品库 |
|    |      | 应急设施 | —  | 与企业东侧的平湖长城汽车分公司共用容积 698m <sup>3</sup> 的公用事故应急池                                  |

表 3-2 项目设备情况对照表

| 序号 | 类型     | 设备名称     | 规格型号 | 数量（台/套） | 现有单元   | 现有设备     | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格  |
|----|--------|----------|------|---------|--------|----------|-----------|--------|---|
| 1  | 前排座椅设备 | 前排座椅装配线体 | —    | 1       | 前排座椅设备 | 前排座椅装配线体 | 1         | 未变动    | TC-FX<br>61K200RGU-CF<br>5GU30KB<br>51K120RGU-CF<br>R17 DRS71S4BE05 |
| 2  |        | 靠背总成输送带  | —    | 1       |        | 靠背总成输送带  | 1         | 未变动    | RF27 DR63S4   |
| 3  |        | 蒸汽熨烫设备   | —    | 2       |        | 蒸汽熨烫设备   | 2         | 未变动    | —   |
| 4  |        | 护面烘箱     | —    | 1       |        | 护面烘箱     | 1         | 未变动    | —   |
| 5  |        | 卡环枪      | —    | 4       |        | 卡环枪      | 4         | 未变动    | —   |
| 6  |        | 电动扭矩扳手   | —    | 5       |        | 电动扭矩扳手   | 4         | 减少 1 台 | —   |
| 7  |        | 气动工具枪    | —    | 5       |        | 气动工具枪    | 4         | 减少 1 台 | —   |
| 8  | 后排座椅设备 | 后排座椅装配线  | —    | 1       | 后排座椅设备 | 后排座椅装配线  | 1         | 未变动    | Y100L-4   |
| 9  |        | 蒸汽熨烫设备   | —    | 2       |        | 蒸汽熨烫设备   | 2         | 未变动    | —   |
| 10 |        | 护面烘箱     | —    | 1       |        | 护面烘箱     | 1         | 未变动    | —   |

| 序号 | 类型     | 设备名称        | 规格型号 | 数量（台/套） | 现有单元   | 现有设备        | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格   |
|----|--------|-------------|------|---------|--------|-------------|-----------|--------|--|
| 11 |        | 卡环枪         | —    | 5       |        | 卡环枪         | 5         | 未变动    | SC7EB-E 19148134<br>SC7EB-E 19141034<br>SC7EB-E 19141033<br>SC7EB-E 19141032<br>SC7EB-E 19148131 |
| 12 |        | 电动扭矩扳手      | —    | 2       |        | 电动扭矩扳手      | 2         | 未变动    | ETV STB64-50-10<br>A8842478<br>ETV STB64-70-13<br>A2580504                                       |
| 13 |        | 气动工具枪       | —    | 1       |        | 气动工具枪       | 1         | 未变动    | LTV009 R11-42<br>C2681825  |
| 14 |        | 气动工具枪       | —    | 1       |        | 气动工具枪       | 1         | 未变动    | TWIST22 HR10<br>A2632561   |
| 15 | 骨架组装设备 | 静音室         | —    | 1       | 骨架组装设备 | 静音室         | 1         | 未变动    | —  |
| 16 |        | 气动工具        | —    | 2       |        | 气动工具        | 2         | 未变动    | TWIST22 HR10<br>A2632553<br>LUM22-PR6<br>A2453542  |
| 17 |        | 电动扭矩枪       | —    | 5       |        | 电动扭矩枪       | 3         | 减少 2 台 | ETV STB64-70-13<br>A2570840<br>BCV BL-15-10<br>D2681666<br>ETV SR21-25-10<br>A2500151            |
| 18 | 骨架焊接设备 | 焊接工作站（双机）   | —    | 1       | 骨架焊接设备 | 焊接工作站（双机）   | 1         | 未变动    | 双机   |
| 19 |        | 焊接工作站（单机安川） | —    | 1       |        | 焊接工作站（单机安川） | 1         | 未变动    | 安川   |

| 序号 | 类型     | 设备名称          | 规格型号                   | 数量（台/套） | 现有单元   | 现有设备          | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格     |
|----|--------|---------------|------------------------|---------|--------|---------------|-----------|--------|--------|
| 20 |        | 焊接工作站（单机 OTC） | —                      | 1       |        | 焊接工作站（单机 OTC） | 1         | 未变动    | 单机 OTC |
| 21 |        | 铆接机           | —                      | 1       |        | —             | 0         | 减少 1 台 | —      |
| 22 |        | 胀管机           | —                      | 1       |        | —             | 0         | 减少 1 台 | —      |
| 23 |        | 手工焊机          | —                      | 1       |        | 手工焊机          | 1         | 未变动    | —      |
| 24 |        | 焊接除尘设备        | —                      | 1       |        | 焊接除尘设备        | 1         | 未变动    | —      |
| 25 | 顶棚设备   | 热熔胶机          | 顶棚后工序使用，一般型热熔胶机        | 1       | 顶棚设备   | 热熔胶机          | 1         | 未变动    | HD128  |
| 26 |        | PUR 热熔胶机      | 顶棚后工序使用，PUR 胶          | 1       |        | PUR 热熔胶机      | 1         | 未变动    | —      |
| 27 | 地毯设备   | 加热模压线体        | 双层陶瓷加热烘箱、网链抛送式半自动生产线体  | 1       | 地毯设备   | —             | 0         | 减少 1 台 | —      |
| 28 |        | 四柱压机          | 伺服四柱压机                 | 1       |        | —             | 0         | 减少 1 台 | —      |
| 29 |        | 水切割工作站        | 站立式双臂机器人双工位线体（顶棚与地毯共用） | 1       |        | —             | 0         | 减少 1 台 | —      |
| 30 |        | 热熔胶机          | 地毯后工序使用，EVA/PE 热熔胶     | 1       |        | 热熔胶机          | 2         | 增加 1 台 | HS128  |
| 31 |        | 软水设备          | 1t/h                   | 1       |        | —             | 0         | 减少 1 台 | —      |
| 32 | 软饰辅助设备 | 修模行车          | 15T/5T 规格              | 1       | 软饰辅助设备 | —             | 0         | 减少 1 台 | —      |

| 序号 | 类型    | 设备名称      | 规格型号      | 数量（台/套） | 现有单元  | 现有设备      | 现有数量（台/套） | 变化情况  | 规格   |
|----|-------|-----------|-----------|---------|-------|-----------|-----------|-------|--|
| 33 | 注塑设备  | 注塑机 2400T | 2400T     | 1       | 注塑设备  | 注塑机 2400T | 1         | 未变动   | JU24000III/17300   |
| 34 |       | 注塑机 2400T | 2400T-双金属 | 1       |       | 注塑机 2400T | 1         | 未变动   | JU24000III/17300   |
| 35 |       | 注塑机 1850T | 1850T     | 1       |       | 注塑机 1850T | 1         | 未变动   | JU18500III/11300   |
| 36 |       | 注塑机 1400T | 1400T     | 1       | 注塑设备  | 注塑机 1400T | 1         | 未变动   | JU14000III/8930  |
| 37 |       | 注塑机 800T  | 800T      | 1       |       | 注塑机 750T  | 1         | 型号变动  | 750T/JU7500III/5330  |
| 8  |       | 模温机       | 1400-2400 | 4       |       | 模温机       | 4         | 未变动   | TTW-125030D<br>TTW-125030D<br>TTW-125030D<br>TTW-123018D     |
| 39 |       | 模温机       | 800T      | 1       |       | 模温机 750T  | 1         | 型号变动  | 750T/TTW-123018D   |
| 40 |       | 冷水机       | 1400-2400 | 4       |       | 冷水机       | 4         | 未变动   | TCW-30 / TCW-30<br>/ TCW-20 / TCW-20                         |
| 41 |       | 冷水机       | 800T      | 1       |       | 冷水机 750T  | 1         | 型号变动  | TCW-15   |
| 42 |       | 温控箱       | 1400-2400 | 4       |       | 温控箱       | 4         | 未变动   | HC-TR2006-36<br>HC-TR2006-60<br>HC-TR2006-72<br>HC-TR2006-72 |
| 43 |       | 温控箱       | 800T      | 1       |       | 温控箱 750T  | 1         | 型号变动  | HC-TR2006-24   |
| 44 |       | 磁力吸盘      | 2400T     | 2       |       | 磁力吸盘      | 2         | 未变动   | 2400T  |
| 45 |       | 磁力吸盘      | 1850T     | 1       |       | 磁力吸盘      | 1         | 未变动   | 1850T  |
| 46 |       | 液压夹具      | 1400T     | 1       | 液压夹具  | 1         | 未变动       | 1400T |  |
| 47 |       | 六轴机器人     | 2400T     | 2       | 六轴机器人 | 2         | 未变动       | 2400T |  |
| 48 | 六轴机器人 | 1850T     | 1         | 六轴机器人   | 1     | 未变动       | 1850T     |       |  |

| 序号 | 类型 | 设备名称         | 规格型号       | 数量（台/套） | 现有单元 | 现有设备         | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格                      |
|----|----|--------------|------------|---------|------|--------------|-----------|--------|-------------------------|
| 49 |    | 六轴机器人        | 1400T      | 1       | 注塑设备 | 六轴机器人        | 1         | 未变动    | 1400T                   |
| 50 |    | 火焰处理设备       | 1400-1850T | 2       |      | 火焰处理设备       | 2         | 未变动    | 1400-1850T              |
| 51 |    | 自动剪胶口        | 1400-2400T | 4       |      | 自动剪胶口        | 4         | 未变动    | 1400-2400T              |
| 52 |    | 激光雕刻         | 1400-2400T | 4       |      | 激光雕刻         | 4         | 未变动    | 1400-2400T              |
| 53 |    | 静电除尘         | 1400-2400T | 4       |      | —            | 0         | 减少 4 台 | 未上，使用除尘器                |
| 54 |    | 换模台车         | 2400T      | 1       |      | —            | 0         | 减少 1 台 | —                       |
| 55 |    | 自动剪胶口        | 800T       | 1       |      | 自动剪胶口        | 1         | 未变动    | —                       |
| 56 |    | 激光雕刻         | 800T       | 1       |      | 激光雕刻         | 1         | 未变动    | —                       |
| 57 |    | 静电除尘         | 800T       | 1       |      | —            | 0         | 减少 1 台 | 未上，使用除尘器                |
| 58 |    | 电子秤          | 1400-2400T | 4       |      | —            | 0         | 减少 4 台 | —                       |
| 59 |    | 电子秤          | 800T       | 1       |      | —            | 0         | 减少 1 台 | —                       |
| 60 |    | 传送带          | 1400-2400T | 4       |      | 传送带          | 4         | 未变动    | 1400-2400T              |
| 61 |    | 传送带          | 800T       | 1       |      | 传送带          | 1         | 型号变动   | 750T                    |
| 62 |    | 供料系统         | 注塑机        | 1       |      | 供料系统         | 1         | 未变动    | 1LE0001-1CB2<br>TB125-3 |
| 63 |    | 环保设备         | 注塑机        | 1       |      | 注塑机除尘系统      | 1         | 未变动    | —                       |
| 64 |    | 粉碎机（或撕碎机）    | —          | 1       |      | 粉碎机（或撕碎机）    | 1         | 未变动    | —                       |
| 65 |    | 起重机（含轨道和滑触线） | —          | 2       |      | 起重机（含轨道和滑触线） | 2         | 未变动    | —                       |
| 66 |    | 注塑机          | 800T       | 1       |      | —            | 0         | 减少 1 台 | —                       |
| 67 |    | 液压夹具         | —          | 1       |      | 液压夹具         | 1         | 未变动    | 800T                    |
| 68 |    | 三+二轴机械手      | —          | 1       |      | 三+二轴机械手      | 1         | 未变动    | KM3-1500WSN             |

| 序号 | 类型     | 设备名称         | 规格型号                 | 数量（台/套） | 现有单元   | 现有设备         | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格                               |
|----|--------|--------------|----------------------|---------|--------|--------------|-----------|--------|----------------------------------|
| 69 |        | 传送带          | —                    | 1       |        | —            | 0         | 减少 1 台 | —                                |
| 70 |        | 冷却塔          | 185m <sup>3</sup> /h | 2       |        | 冷却塔          | 2         | 未变动    | 185m <sup>3</sup> /h             |
| 71 | 注塑模修设备 | 车床           | —                    | 1       | 注塑模修设备 | —            | 0         | 减少 1 台 | —                                |
| 72 |        | 钻床           | —                    | 1       |        | —            | 0         | 减少 1 台 | —                                |
| 73 |        | 电火花          | —                    | 1       |        | —            | 0         | 减少 1 台 | —                                |
| 74 |        | 铣床           | —                    | 1       |        | —            | 0         | 减少 1 台 | —                                |
| 75 |        | 线切割          | —                    | 1       |        | —            | 0         | 减少 1 台 | —                                |
| 76 |        | 砂轮机          | —                    | 1       |        | 砂轮机          | 1         | 未变动    | MQ3025                           |
| 77 |        | 磨床           | —                    | 1       |        | —            | 0         | 减少 1 台 | —                                |
| 78 | 门板组装设备 | 门板焊接设备       | —                    | 2       | 门板组装设备 | 门板焊接设备       | 2         | 未变动    | SIMOTICS<br>HFL63-SERVO<br>MOTOR |
| 79 |        | 水切焊接设备       | —                    | 1       |        | 水切焊接设备       | 1         | 未变动    | —                                |
| 80 |        | 电检设备         | —                    | 2       |        | 电检设备         | 2         | 未变动    | —                                |
| 81 |        | 门板影像检测       | —                    | 2       |        | 门板影像检测       | 2         | 未变动    | —                                |
| 82 |        | 自动化组装设备      | —                    | 2       |        | 自动化组装设备      | 0         | 减少 2 台 | —                                |
| 83 | 副仪表板   | 副仪表板中控面板焊接设备 | —                    | 1       | 副仪表板   | 副仪表板中控面板焊接设备 | 1         | 未变动    | —                                |
| 84 | 门板包覆   | 烘干线          | —                    | 1       | 门板包覆   | 烘干线          | 1         | 未变动    | DRE00L1, 进厂未投入调试                 |
| 85 |        | 喷胶房          | 1.2×1.0×2.2m         | 1       |        | 喷胶房          | 1         | 未变动    | 1.2×1.0×2.2m, 进厂未投入调试            |
| 86 | 座椅物流器  | 叉车           | 3t                   | —       | 座椅物流器  | 叉车           | 2         | 减少 1 台 | 3T                               |

| 序号  | 类型     | 设备名称     | 规格型号 | 数量（台/套） | 现有单元   | 现有设备     | 现有数量（台/套） | 变化情况     | 规格              |
|-----|--------|----------|------|---------|--------|----------|-----------|----------|-----------------|
| 87  | 具      | 地牛       | 1t   | 1       | 具      | 地牛       | 3         | 增加 2 台   | 1t              |
| 88  |        | 焊接电泳工装车  | —    | 30      |        | 焊接电泳工装车  | 18        | 减少 12 台  | —               |
| 89  |        | 流利货架     | —    | 6       |        | 流利货架     | 9         | 增加 3 套   | —               |
| 90  |        | 焊接成品工装车  | —    | 30      |        | 焊接成品工装车  | 30        | 未变动      | —               |
| 91  |        | 座椅组装流利货架 | —    | 10      |        | 座椅组装流利货架 | 7         | 减少 3 套   | —               |
| 92  |        | 座椅成品工装车  | —    | 87      |        | 座椅成品工装车  | 116       | 增加 29 台  | 辅助组装及物流转运，不涉及产污 |
| 93  |        | 电瓶车      | —    | 1       |        | —        | 0         | 减少 1 台   | —               |
| 94  | 座椅输送设备 | 输送链系统    | —    | 1       | 座椅输送设备 | —        | 0         | 减少 1 套   | —               |
| 95  |        | 皮带线      | —    | 2       |        | —        | 0         | 减少 2 套   | —               |
| 96  |        | 升降机      | —    | 2       |        | 升降机      | 2         | 未变动      | SJD3-5.5        |
| 97  |        | 滑梯       | —    | 2       |        | 滑梯       | 2         | 未变动      | —               |
| 98  | 软饰物流器具 | 换模叉车     | 10t  | —       | 软饰物流器具 | —        | 0         | 委外       | —               |
| 99  |        | 顶棚工装车    | —    | 38      |        | 顶棚工装车    | 16        | 减少 22 台  | —               |
| 100 |        | 地毯工装车    | —    | 38      |        | 地毯工装车    | 14        | 减少 24 台  | —               |
| 104 |        | 电瓶车      | —    | 1       |        | 电瓶车      | 1         | 未变动      | —               |
| 105 |        | 软饰流利货架   | —    | 2       |        | 软饰流利货架   | 2         | 未变动      | —               |
| 106 | 内饰物流器具 | 叉车       | 3t   | —       | 内饰物流器具 | —        | 0         | 委外       | —               |
| 107 |        | 内饰半成品工装车 | —    | 78      |        | 内饰半成品工装车 | 122       | 增加 44 台  | 辅助组装及物流转运，不涉及产污 |
| 108 |        | 内饰成品工装车  | —    | 100     |        | 内饰成品工装车  | 400       | 增加 300 台 | 辅助组装及物流转运，不涉及产污 |

| 序号  | 类型     | 设备名称         | 规格型号   | 数量（台/套）      | 现有单元        | 现有设备         | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格     |   |
|-----|--------|--------------|--------|--------------|-------------|--------------|-----------|--------|--------|---|
| 109 |        | 内饰流利货架       | —      | 10           |             | 内饰流利货架       | 6         | 减少 4 台 | —      |   |
| 110 |        | 电瓶车          | —      | 1            |             | 电瓶车          | 1         | 未变动    | —      |   |
| 111 |        | 地牛           | 1t     | 1            |             | —            | 0         | 减少 1 台 | —      |   |
| 112 | 座椅工装模具 | 前排座椅线体工装     | —      | 16           | 座椅工装模具      | 前排座椅线体工装     | 16        | 未变动    | —      |   |
| 113 |        | 靠背总成分装工装     | —      | 1            |             | 靠背总成分装工装     | 1         | 未变动    | —      |   |
| 114 |        | 软垫分装工装       | —      | 1            |             | 软垫分装工装       | 1         | 未变动    | —      |   |
| 115 |        | 靠背骨架分装工装     | —      | 1            | 座椅工装模具      | 靠背骨架分装工装     | 1         | 未变动    | —      |   |
| 116 |        | 座垫骨架总成装配工装   | —      | 2            |             | —            | 0         | 减少 2 台 | —      |   |
| 117 |        | 靠背骨架总成装配工装   | —      | 1            |             | 靠背骨架总成装配工装   | 1         | 未变动    | —      |   |
| 118 |        | 边板调角器分总成焊接夹具 | —      | 2            |             | 边板调角器分总成焊接夹具 | 2         | 未变动    | —      |   |
| 119 |        | 靠背骨架总成焊接夹具   | —      | 2            |             | 靠背骨架总成焊接夹具   | 2         | 未变动    | —      |   |
| 123 |        | 铆接工装         | —      | 1            |             | —            | 0         | 减少 1 台 | —      |   |
| 124 |        | 边板分总成焊接夹具    | —      | 1            |             | 边板分总成焊接夹具    | 1         | 未变动    | —      |   |
| 125 |        | 边板分总成焊接夹具    | —      | 1            |             | —            | 0         | 减少 1 台 | —      |   |
| 126 |        | 座垫骨架总成焊接夹具   | —      | 1            |             | —            | 0         | 减少 1 台 | —      |   |
| 127 |        | 后排座椅左靠背焊接夹具  | —      | 1            |             | 后排座椅左靠背焊接夹具  | 1         | 未变动    | —      |   |
| 128 |        | 后排座椅右靠背焊接夹具  | —      | 1            | 后排座椅右靠背焊接夹具 | 1            | 未变动       | —      |        |   |
| 129 |        | 内饰工装模具       | 骨架定型工装 | 型面玻璃钢糊制，方管支撑 | 1           | 内饰工装模具       | —         | 0      | 减少 1 套 | — |

| 序号  | 类型 | 设备名称         | 规格型号                 | 数量（台/套） | 现有单元 | 现有设备     | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格 |
|-----|----|--------------|----------------------|---------|------|----------|-----------|--------|----|
| 130 |    | 复合定型工装       | 型面玻璃钢糊制，方管支撑         | 1       |      | —        | 0         | 减少 1 套 | —  |
| 131 |    | 附件粘接工装       | 型面玻璃钢糊制，方管支撑         | 1       |      | 附件粘接工装   | 1         | 未变动    | —  |
| 132 |    | 加强框压合工装      | 铝制型面支撑，气动控制          | 1       |      | 顶棚压合工装   | 1         | 未变动    | —  |
| 133 |    | 加强框检具        | 型面代木，底板 45 钢，框架方管焊接  | 1       |      | —        | 0         | 减少 1 套 | —  |
| 134 |    | 顶棚包边工装       | 前沿、天窗包边，单工位，含 1 台机器人 | 1       |      | —        | 0         | 减少 1 台 | —  |
| 135 |    | 顶棚检具         | 型面代木，底板 45 钢，框架方管焊接  | 1       |      | —        | 0         | 减少 1 台 | —  |
| 136 |    | 地毯成型模具       | 模具材质铸铝，45 钢底板        | —       |      | —        | 0         | 委外     | —  |
| 137 |    | 地毯余料清理工装/操作台 | 型面玻璃钢糊制，方管支撑         | —       |      | —        | 0         | 委外     | —  |
| 138 |    | 地毯水切割胎       | 型面玻璃钢糊制，方管支撑         | —       |      | —        | 0         | 委外     | —  |
| 139 |    | 地毯附件粘接工装     | 型面玻璃钢糊制，方管支撑         | 1       |      | 地毯附件粘接工装 | 1         | 未变动    | —  |
| 140 |    | 地毯检具         | 型面代木，底板 45 钢，框架方管焊接  | 1       |      | —        | 0         | 减少 2 台 | —  |
| 141 |    | 门板焊接工装       | —                    | 4       |      | 门板焊接工装   | 4         | 未变动    | —  |

| 序号  | 类型   | 设备名称      | 规格型号 | 数量（台/套） | 现有单元 | 现有设备     | 现有数量（台/套） | 变化情况   | 规格                |
|-----|------|-----------|------|---------|------|----------|-----------|--------|-------------------|
| 142 |      | 水切焊接工装    | —    | 2       |      | 水切焊接工装   | 3         | 增加 1 套 | 实际无焊接过程，仅作工件的夹紧作用 |
| 143 |      | 门板组装工装    | —    | 4       |      | 门板组装工装   | 4         | 未变动    |                   |
| 144 |      | 行李箱饰板焊接工装 | —    | 2       |      | —        | 0         | 减少 2 台 |                   |
| 145 | 实验设备 | 厚度仪、硬度计等  | —    | 若干      | 实验设备 | 厚度仪、硬度计等 | 若干        | 未变动    | —                 |

### 3.4 平面布置

本项目拥有一套总装厂房，厂房内部设有生产区、原料设备堆放区、成品仓库、办公区及员工食堂。生产区（包含注塑线、座椅骨架焊接线、座椅组装线、副仪表盘生产线、顶棚生产性和地毯生产线）和原料堆放区位于厂房中央，成品仓库位于厂房中北侧，办公区员工食堂位于厂房南侧。总装厂房外部西北角为干式滤筒、UV 光氧+活性炭吸附两套配套废气处理设施，西南侧设置危废暂存仓库和固废暂存仓库。详见图 3-3。

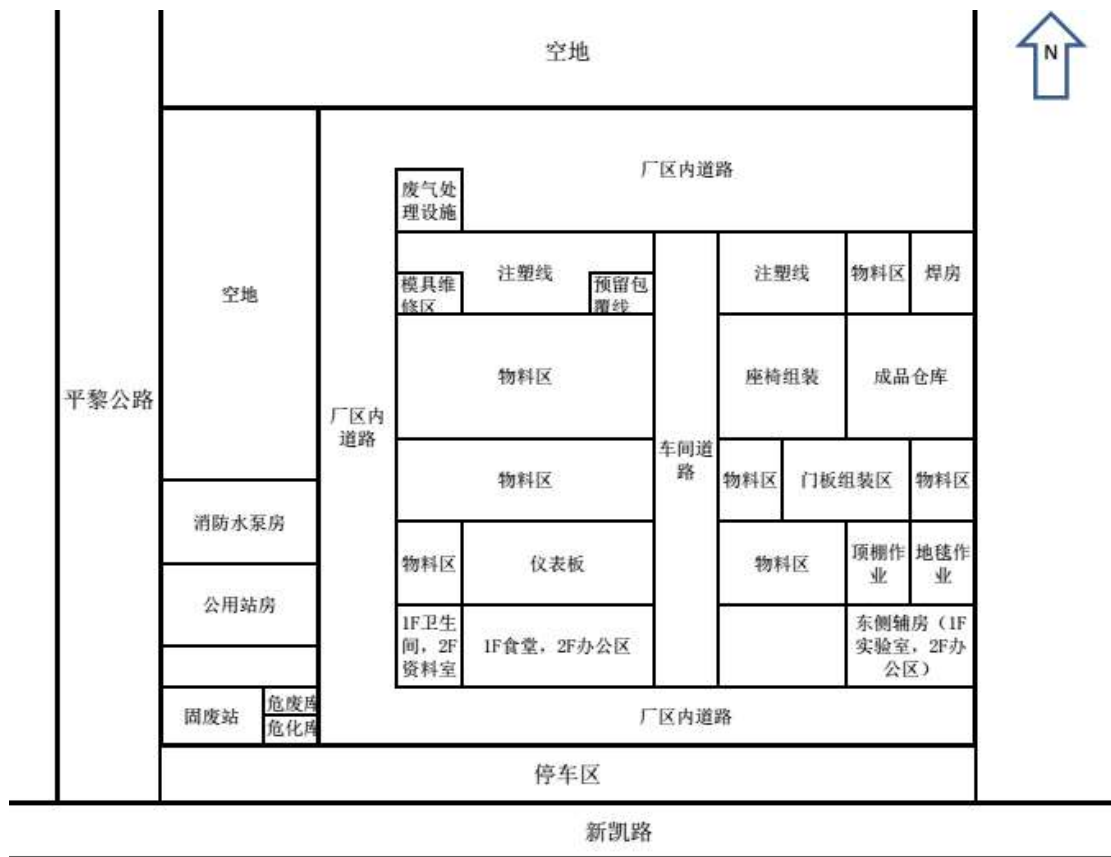


图 3-3 项目平面布置图

### 3.5 主要原辅材料

本项目实施后原辅材料消耗见表 3-4。

表 3-4 项目主要原辅材料情况

| 生产线   | 名称                     | 环评        |             | 实际                  |             |            | 备注                 |
|-------|------------------------|-----------|-------------|---------------------|-------------|------------|--------------------|
|       |                        | 年耗量 (t/a) | 单耗          | 调试期间消耗(2022年 1~8 月) | 折算年耗量 (t/a) | 折算实际单耗     |                    |
| 注塑线   | PP                     | 4125      | 47.54kg/台套  | 501.33t             | 752.00      | 31.96kg/台套 | 因部分产线委外，原辅材料消耗减少   |
|       | PC+ABS                 | 104       |             | 22.68t              | 34.02       |            |                    |
|       | PA+GF50                | 525       |             | 144.40t             | 216.60      |            |                    |
|       | 脱模剂                    | 1.25      | 0.0125kg/台套 | 74 瓶（每瓶 450ml）      | 49.95L      | 1.59mL/台套  |                    |
|       | 清洗剂                    | 1.5       | 0.015kg/台套  | 0.18t               | 0.27L       | 0.01kg/台套  |                    |
|       | 顶针油                    | 0.75      | 0.0075kg/台套 | 48 瓶（550ml）         | 39.60L      | 1.26mL/台套  |                    |
|       | 防锈剂                    | 1.5       | 0.015kg/台套  | 144 瓶（每瓶 450ml）     | 97.20L      | 3.10mL/台套  |                    |
| 包覆生产线 | 氯丁胶水                   | 5         |             | 0                   | 0           | 0          | 该生产线未建成暂时委外，无原辅料消耗 |
|       | PVC 面料                 | 10000 平米  |             | 0                   | 0           | 0          |                    |
|       | PP 注塑骨架                | 40 万个     |             | 0                   | 0           | 0          |                    |
| 座椅生产线 | 头枕导管、靠背解锁手柄、扶手支架、支脚等小件 | 10 万台份    | 1 份/套       | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      | 包含座椅骨架生产线和座椅组装生产线  |
|       | 后排左靠背弯管                | 10 万台份    | 1 份/套       | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                    |
|       | 后排右靠背弯管                | 10 万台份    | 1 份/套       | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                    |
|       | 前排靠背边板                 | 40 万个     | 4 个/台套      | 83656 个             | 125484 台份   | 4 个/台套     |                    |
|       | 前排座垫边板                 | 40 万个     | 4 个/台套      | 83656 个             | 125484 台份   | 4 个/台套     |                    |
|       | 前排靠背 U 型管              | 20 万个     | 2 个/台套      | 41828 个             | 62742 台份    | 2 个/台套     |                    |
|       | 前排靠背下横接板               | 20 万个     | 2 个/台套      | 41828 个             | 62742 台份    | 2 个/台套     |                    |

| 生产线         | 名称       | 环评        |            | 实际                  |             |            | 备注                       |
|-------------|----------|-----------|------------|---------------------|-------------|------------|--------------------------|
|             |          | 年耗量 (t/a) | 单耗         | 调试期间消耗(2022年 1~8 月) | 折算年耗量 (t/a) | 折算实际单耗     |                          |
|             | 主副驾座垫联动管 | 40 万个     | 4 个/台套     | 83656 个             | 125484 台份   | 4 个/台套     |                          |
|             | 前排副驾座盆   | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                          |
|             | 前排靠背调角器  | 40 万个     | 4 个/台套     | 83656 个             | 125484 台份   | 4 个/台套     |                          |
|             | 座垫悬簧     | 20 万个     | 2 个/台套     | 41828 个             | 62742 台份    | 2 个/台套     |                          |
|             | 靠背悬簧     | 20 万个     | 2 个/台套     | 41828 个             | 62742 台份    | 2 个/台套     |                          |
|             | 滑轨解锁手柄   | 20 万个     | 2 个/台套     | 41828 个             | 62742 台份    | 2 个/台套     |                          |
|             | 座垫线束支架   | 20 万个     | 2 个/台套     | 41828 个             | 62742 台份    | 2 个/台套     |                          |
|             | 滑轨电机支架   | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                          |
|             | 座垫调高电机   | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                          |
|             | 座垫调高泵    | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                          |
|             | 靠背调节电机   | 40 万个     | 4 个/台套     | 83656 个             | 125484 台份   | 4 个/台套     |                          |
|             | 滑轨       | 40 万个     | 4 个/台套     | 83656 个             | 125484 台份   | 4 个/台套     |                          |
|             | 泡棉       | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                          |
|             | 护面       | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                          |
|             | 线束       | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1 份/套      |                          |
|             | 焊丝       | 15        | 0.15kg/台套  | 2.2t                | 3.30        | 0.11kg/台套  |                          |
| 软饰顶棚生<br>产线 | 顶棚半成品    | 10 万台份    | 1 份/套      | 20914 台份            | 31371 台份    | 1          | 顶棚购自内部供应商，包边<br>加胶工序暂时委外 |
|             | 726 胶水   | 0.9       | 0.009kg/台套 | 0                   | 0           | 0          |                          |
|             | 热熔胶      | 8         | 0.08kg/台套  | 0.42t               | 0.63        | 0.020kg/台套 |                          |
|             | 热熔胶      | 8         | 0.08kg/台套  | 0.75t               | 1.13        | 0.036kg/台套 |                          |

| 生产线    | 名称                    | 环评        |          | 实际                    |             |           | 备注                                   |
|--------|-----------------------|-----------|----------|-----------------------|-------------|-----------|--------------------------------------|
|        |                       | 年耗量 (t/a) | 单耗       | 调试期间消耗 (2022 年 1~8 月) | 折算年耗量 (t/a) | 折算实际单耗    |                                      |
| 地毯线    | 地毯本体                  | 600       | 6kg/台套   | 126.52t               | 188.23      | 6kg/台套    | 地毯生产线加热、模压、水切割配套未建成，工序暂时委外           |
|        | 热熔胶                   | 40        | 0.4kg/台套 | 4.81t                 | 7.07        | 0.23kg/台套 |                                      |
| 门板生产线  | 左前门上饰板总成              | /         | /        | 21978 台份              | 32967 台份    | /         | 环评中无该生产线原辅料消耗相关内容；前序成品均为注塑自制，消耗为内部周转 |
|        | 左前门上饰板                | /         | /        | 5820 个                | 8730 个      | /         |                                      |
|        | 左前门内水切安装座             | /         | /        | 5836 个                | 8754 个      | /         |                                      |
|        | 左前门中饰板总成              | /         | /        | 21022 台份              | 31533       | /         |                                      |
|        | 左前门中饰板                | /         | /        | 20712 个               | 31068 个     | /         |                                      |
|        | PP+EPDM-TD20C3322T-GD | /         | /        | 31.97t                | 47.96       | /         |                                      |
|        | 左前门中饰板蒙皮              | /         | /        | 21008 台份              | 31512 台份    | /         |                                      |
|        | 胶水 300VK              | /         | /        | 2.09t                 | 3.14        | /         |                                      |
|        | 左前车窗开关面板              | /         | /        | 21064 台份              | 31596 台份    | /         |                                      |
|        | 左前门下饰板总成              | /         | /        | 21028 台份              | 31542 台份    | /         |                                      |
|        | 左前门下饰板                | /         | /        | 21565 个               | 32348 个     | /         |                                      |
|        | 左前门拉手盒总成              | /         | /        | 21579 台份              | 32369 台份    | /         |                                      |
|        | 左前门扶手总成               | /         | /        | 21125 台份              | 31688 台份    | /         |                                      |
|        | 左前门扬声器罩装饰件            | /         | /        | 42014 台份              | 63021 台份    | /         |                                      |
|        | 左前门杂物盒总成              | /         | /        | 42335 台份              | 63503 台份    | /         |                                      |
|        | PP 材料 WancomPPT3403NG | /         | /        | 139.16t               | 208.74      | /         |                                      |
| 导流板无纺布 | /                     | /         | 60642 片  | 90963 片               | /           |           |                                      |

| 生产线         | 名称          | 环评        |    | 实际                    |             |        | 备注                                     |
|-------------|-------------|-----------|----|-----------------------|-------------|--------|--|
|             |             | 年耗量 (t/a) | 单耗 | 调试期间消耗 (2022 年 1~8 月) | 折算年耗量 (t/a) | 折算实际单耗 |  |
| 生产线         | 前门吸音棉       | /         | /  | 42013 个               | 63020 个     | /      |  |
|             | 海绵条         | /         | /  | 640860 个              | 961290 个    | /      |  |
|             | 连接卡扣        | /         | /  | 1290130 个             | 1935195 个   | /      |  |
|             | 十字槽大半圆头自攻螺钉 | /         | /  | 2463246 个             | 3694869 个   | /      |  |
|             | 无纺布         | /         | /  | 748060 片              | 1122090 片   | /      |  |
|             |             |           |    |                       |             |        |  |
| 副仪表盘生<br>产线 | 副仪表盘半成品和附件  | /         | /  | 20914 台份              | 31371 台份    | /      | 环评中无该生产线原辅料消耗相关内容；副仪表盘半成品购自内部供应商，加附件组装 |

顶棚生产线使用的热熔胶为 PUR 热熔胶，是一种单组分、无溶剂热熔型结构胶，不含有机溶剂，主要成分为聚氨酯，固含量为 100%。可在空气中经湿气固化，完全固化后具有优良的粘结强度和抗冲击性能，并有着优异的粘接强度、耐高温性、耐化学腐蚀性和耐老化性等，是一种环保、多用途、高性能的高科技化工精细产品，近年来已成为胶粘剂产业的重要品种之一。

### 3.6 水源及水平衡

本项目排水系统为雨污分流、清污分流制，用水均来自市政供水系统。生活污水经化粪池预处理后，与地面清洁废水一并接入开发区市政污水管网，送嘉兴市联合污水处理公司集中处理达标后排放。雨水经汇集后排入园区雨水管网，就近排入附近内河。

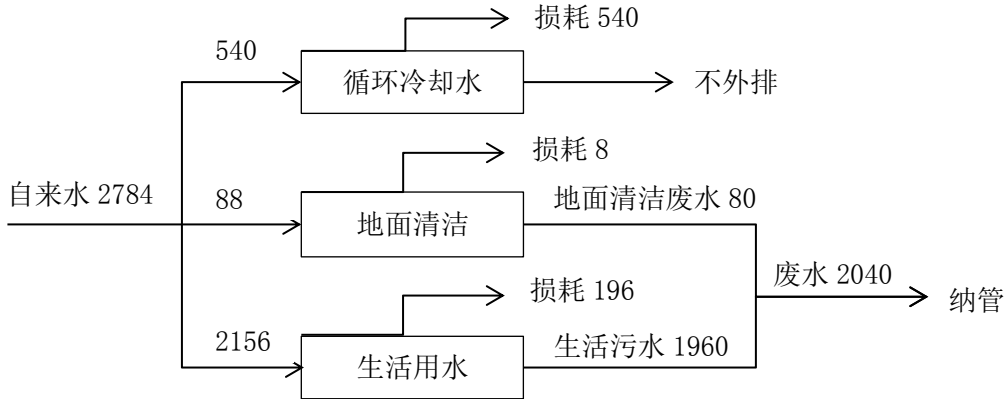


图 3-4 水平衡图（单位：t/a）

### 3.7 生产工艺

#### 1、注塑线

将塑料颗粒粒子送入注塑机内，预热烘干，电加热使之软化，高温将原料熔融，利用模具将熔融态的塑料粒子成型，后进行人工检验修边，除去脱模成型失败的不合格品和废边角料，人工修剪后的成品包装出售。根据环评建议，注塑废气经配套设置的集气罩收集后通过 UV 光解+活性炭吸附装置处理后高空排放。

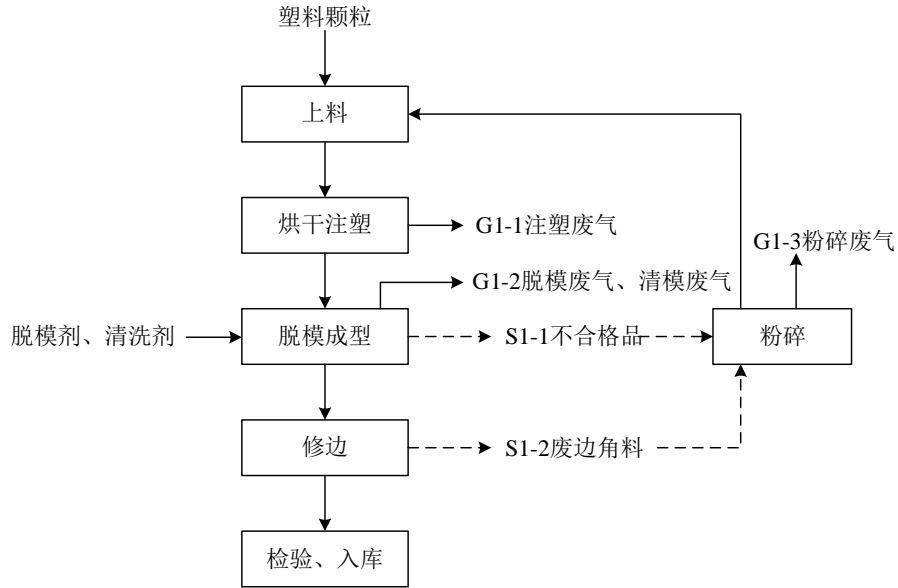


图 3-5 注塑线工艺流程图

## 2、地毯生产线

将针刺面料平铺放于电加热板上进行加热，加热温度为 350~450℃，加热时间 100+20S 左右，将加热后面料进行压制成型，待料冷却后开模，取出。成型后地毯进行水切，除去边角废料。将附件按照要求摆放后，使用热熔胶机打胶，将附件按照压痕粘接至地毯背部制定位置，背部装订搭扣完成粘接。人工检验后进行入库。根据环评建议，加热废气产生量较少且浓度较低，主要通过加强车间换风形式无组织排放；粘结过程中废气产生量较少，在车间内无组织排放，且不定量分析。

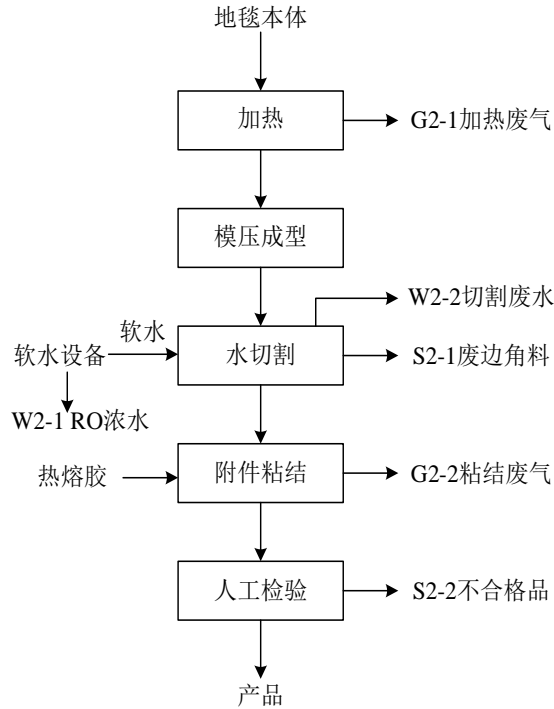


图 3-6 环评中地毯生产线工艺流程图

**实际工艺流程简述：**

准备地毯本体，将附件按照要求摆放后，使用热熔胶机打胶，将附件按照压痕粘接至地毯背部制定位置，背部装订搭扣完成粘接。人工检验后进行入库。加热、模压、水切割工序配套生产线尚未建成，工序暂时委外。

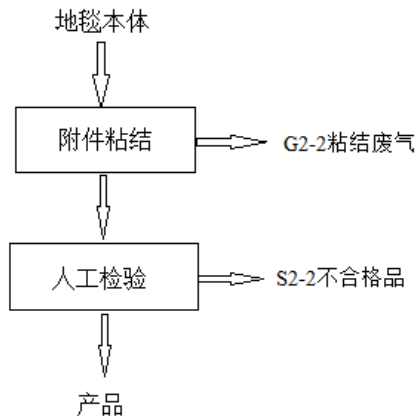


图 3-7 项目实际地毯生产线工艺流程图

**3、座椅骨架生产线**

外购件经检验，不合格品由供应商运回原厂，合格品由人工送至相应组装工位进行组装焊接，焊接完成进入分装工位进行座椅骨架分装，对产品关键易锈的

位置（焊缝）等，用毛刷涂抹防锈油防护。根据环评建议，气保焊废气由集气罩收集后送干式滤筒除尘器处理后高空排放，手工焊接产品较少，使用的焊料较少，经移动式烟尘净化器处理后于车间无组织排放，排放量可忽略不计。

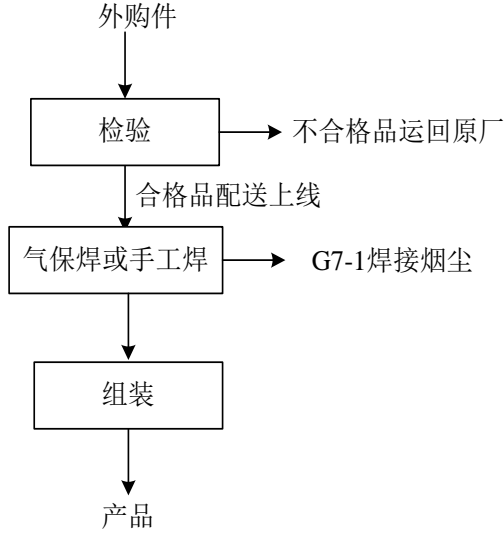


图 3-8 座椅骨架生产线工艺流程图

#### 4、座椅组装生产线

外购泡棉、护面、线束等经检验，不合格品由供应商运回原厂，人工将合格物料送至相应组装工位进行组装，组装完成后经检验合格入库。

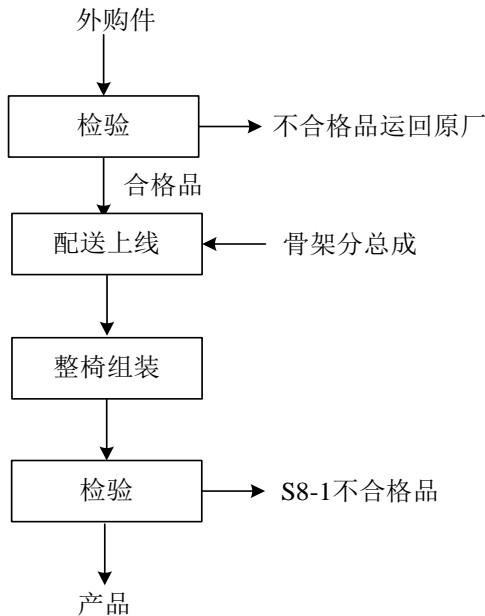


图 3-9 座椅组装生产线工艺流程图

#### 5、门板生产线

合格来料由人工送至相应组装工位进行组装，依据不同工位，内饰件采用超声波焊接方式进行焊接，焊接后进行组装作业，组装完成后经检验合格入库。根据环评建议，超声波焊接温度远未达到塑料制品分解温度，接触表面的塑料熔融较少，产生的 VOC 废气、焊接烟尘可忽略不计，在车间无组织排放。

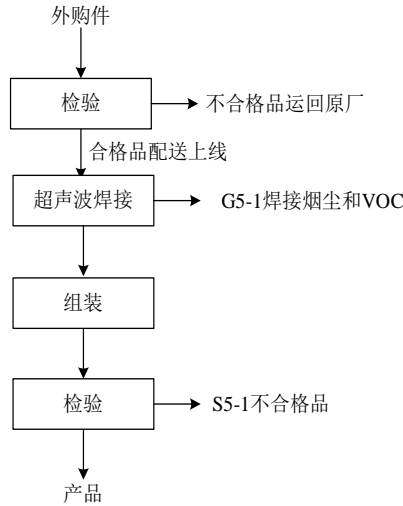


图 3-10 门板生产线工艺流程图

### 6、软饰顶棚生产线

将供应顶棚半成品放置于包边工装，工装对顶棚前边、天窗口位置进行包边。后将顶棚放置于粘接型托，手持胶枪在规定位置打胶，粘接垫块和吸音棉。人工进行检验，成品入库。根据环评建议，包边废气经配套集气罩收集后通过活性炭处理后高空排放，粘结废气产生量较小，不定量分析。

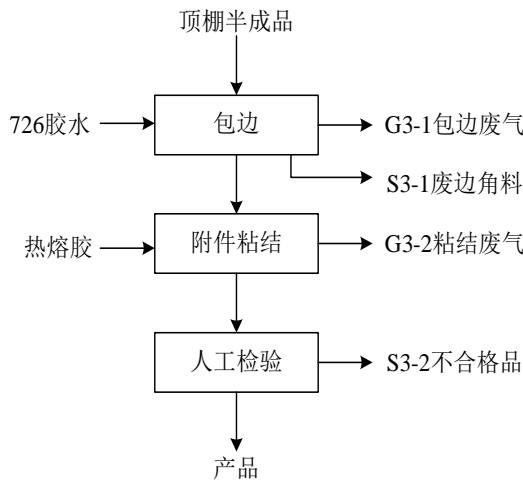


图 3-11 环评中顶棚生产线工艺流程图

实际工艺流程简述：

将供应顶棚半成品放置于包边工装，工装对顶棚前边、天窗口位置进行包边，原有包边加胶工序暂时委外。后将顶棚放置于粘接型托，手持胶枪在规定位置打胶，粘接垫块和吸音棉。人工进行检验，成品入库。

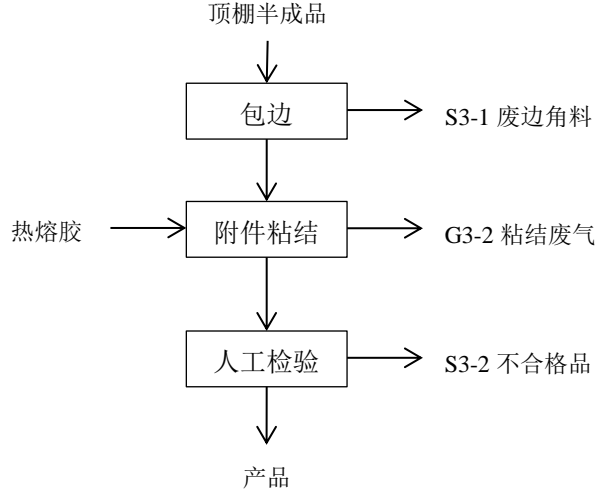


图 3-12 项目实际顶棚生产线工艺流程图

### 7、包覆生产线

该生产线尚未建成，工序暂时委外。原包覆生产线生产上饰板和中饰板产品。

### 8、副仪表盘生产线

合格来料经热铆焊热接后经检验合格入库。根据环评建议，热铆焊温度远未达到塑料制品分解温度，接触面的塑料熔融较少，产生的 VOC 废气、焊接烟尘可忽略不计，在车间无组织排放。

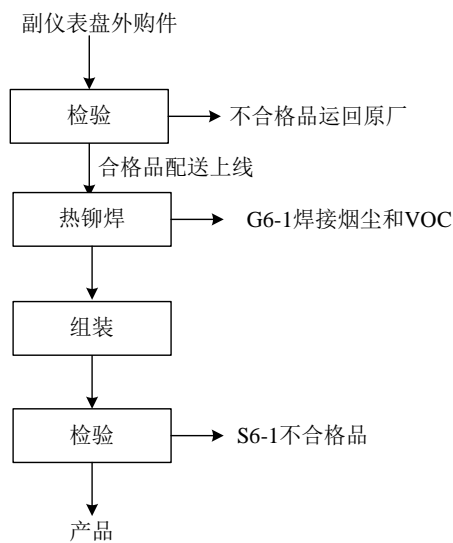


图 3-13 副仪表盘生产线工艺流程图

### 3.8 项目变动情况

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52 号）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），建设项目的性质、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重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。

对照环评及批复，本项目实施地点、性质不变。部分辅助组装及内部物流转运设备发生了调整，上述设施均不涉及污染物的变化。顶棚生产线包边加胶工序，地毯生产线加热、模压、水切割工序，内饰包覆工序配套生产线及环保设施尚未建成，相应工序暂时委外。平面布置略有变化，其它建成部分建设内容与环评及批复基本一致。以上变动不新增污染物，不新增排放口，不新增敏感点，因此不属于重大变动。详见表 3-5。

表 3-5 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照情况

| 序号 | 清单内容  |                        | 实际实施内容与原环评对照情况  | 是否发生重大变化 |
|----|---|------------------------|---|----------|
| 1  | 性质：建设项目开发、使用功能发生变化的   |                        | 建设项目实际建设功能与原环评一致。   | 否        |
| 2  | 规模：1、生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。2、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。3、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（ <b>细颗粒物不达标区</b> ，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； <b>臭氧不达标区</b> ，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物； <b>其他大气、水污染物因子不达标区</b> ，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。 |                        | 建设项目实际生产能力与在环评的生产能力范围内，不会导致废水第一类污染物排放量增加，且不会导致污染物排放量增加 10%。 | 否        |
| 3  | 地点：重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。   |                        | 建设项目实施地址与原环评一致，平面布置略有变化，无新增敏感点。项目不设环境防护距离。                  | 否        |
| 4  | 生产工艺：新增产品品种或生产工艺（含主要生   | 增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外） | 建设项目中顶棚生产线包边加胶工序，地毯生产线加热、模压、水切割工序，内                         | 否        |

| 序号 | 清单内容                                    |  | 实际实施内容与原环评对照情况  | 是否发生重大变化 |
|----|---|--|---|----------|
| 5  | 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：      | 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   | 饰包覆工序配套生产线及环保设施尚未建成，相应工序暂时委外。其他实施生产工艺与原环评一致，生产设备、原辅材料消耗情况在原有审批范围内。            | 否        |
| 6  |   | 废水第一类污染物排放量增加的   |   | 否        |
| 7  |   | 其他污染物排放量增加 10% 及以上的  |   | 否        |
| 8  | 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 |  | 建设项目实施物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。  | 否        |
| 9  | 环境保护措施                                  | 废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的 | 建设项目废水污染防治措施未变化。顶棚生产线包边加胶工序暂时委外，相应工序配套废气处理措施取消；包覆生产线及配套环保设施未上，其他废气防治措施与原环评一致。 | 否        |
| 10 |   | 新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的                                    | 建设项目实际实施时未新增废水排放口，项目实施时废水排放方式未变化。   | 否        |
| 11 |   | 新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10% 及以上的                                 | 未新增废气排放口，主要排放口排气筒高度未降低  | 否        |

## 4 环境保护设施

### 4.1 污染物治理/处置设施

#### 4.1.1 废气

顶棚生产线因委外包边加胶工序，不再产生包边废气，其配套的活性炭吸附装置不再建设。地毯生产线委外加热、压模、水切割工序，不产生加热废气。包覆生产线工序委外，无喷胶废气、烘烤废气和热压废气产生。

##### (1) 废气污染源

本项目实际现有工艺排放的废气主要有注塑废气、脱模清模废气、焊接废气、粉碎废气和粘结废气。

注塑、脱模清模废气分别来源于注塑线的上料和脱模成型过程，注塑、脱模清模废气经 UV 光解+活性炭吸附工艺处理后，由 15m 高排气筒排放。

焊接废气来源于门板生产线、副仪表盘生产线和座椅骨架生产线的焊接过程，座椅骨架焊接产生的气保焊废气经干式滤筒除尘器处理后，由 15m 高排气筒排放，其他焊接废气通过加强车间换风形式无组织排放。

粉碎废气来源于注塑线碎料间碎料粉碎产生的粉尘，经破碎机自带固定式布袋除尘后无组织排放。

粘结废气来源于地毯和顶棚附件粘结过程使用的热熔胶，环评中因产生极微量不定量计算，主要通过加强车间换风形式无组织排放。

项目废气污染源情况见表 4-1。

表 4-1 项目废气污染源情况

| 废气类别及来源   | 主要污染物 | 处理装置        |                           |             |              | 排气筒       |           |           |
|-----------|-------|-------------|---------------------------|-------------|--------------|-----------|-----------|-----------|
|           |       | 装置名称        | 风量<br>(m <sup>3</sup> /h) | 装置数量<br>(套) | 进出口数量<br>(个) | 高度<br>(m) | 内径<br>(m) | 数量<br>(个) |
| 注塑、脱模清模废气 | 非甲烷总烃 | UV 光解+活性炭吸附 | 15000                     | 1           | 1 进 1 出      | 15m       | 1         | 1         |
| 焊接废气      | 颗粒物   | 干式滤筒除尘器     | 9000                      | 1           | 1 进 1 出      | 15m       | 1         | 1         |

##### (2) 废气处理设施

本项目废气处理分为 2 个系统。

注塑废气处理系统采用“UV 光解+活性炭吸附”吸收工艺，由废气分解净化系统（UV 光氧活性炭一体机、风机）、管道和电气控制系统组成，设计处理风量 15000m<sup>3</sup>/h，处理流程见图 4-1。

气保焊废气处理系统采用“过滤除尘”工艺，由除尘过滤系统（滤筒除尘器、风机）、管道和电气控制系统组成，设计处理风量 35000m<sup>3</sup>/h。处理设备图 4-2。

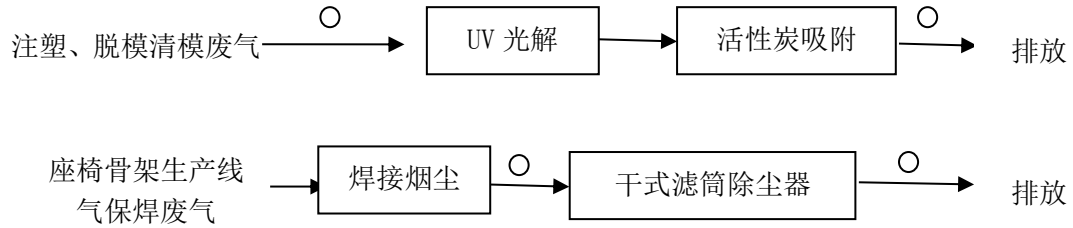


图 4-1 废气处理工艺流程图（“○”表示采样监测点位）

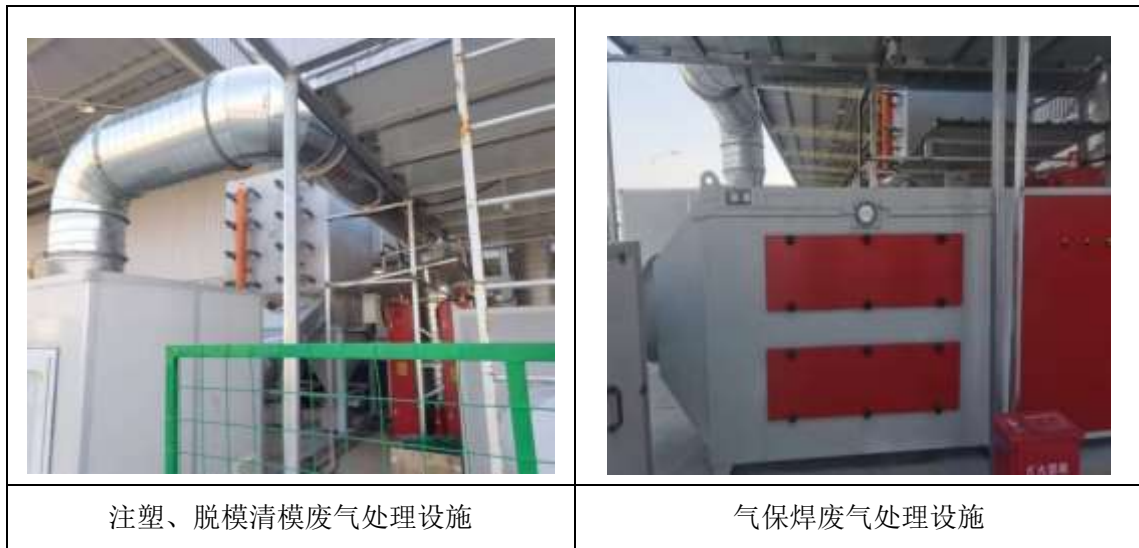


图 4-2 废气收集及处理设施图

### 4.1.2 废水

#### (1) 废水污染源

地毯生产线加热、压模和水切割等工序委外，不产生 RO 浓水和水切割废水。

本项目实际产生的废水主要包括车间的地面清洗废水、注塑线的冷却水、员工生活污水等。项目雨污分流，冷却水循环使用不外排。

生活污水经化粪池预处理达标后、生产废水直接纳入开发区污水管网，最终由嘉兴联合污水处理厂统一处理。纳管污水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准纳管，其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）。污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。项目废水污染源情况详见表 4-2。

表 4-2 项目废水污染源情况

| 废水类别   | 排放方式   | 主要污染物                    | 排放量 (t/a) | 排放去向     |
|--------|--------|--------------------------|-----------|----------|
| 地面清洗废水 | 间歇，排放  | COD <sub>Cr</sub> 、SS    | 80        | 纳入市政污水管网 |
| 冷却水    | 连续，不排放 |                          | —         | 循环使用，不排放 |
| 生活污水   | 间歇，排放  | COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、总磷 | 1960      | 纳入市政污水管网 |

#### (2) 废水处理设施

生活污水经化粪池预处理达标后纳入开发区污水管网。

### 4.1.3 噪声

#### (1) 噪声污染源

本项目实施后，噪声主要来源于座椅装配线、气动工具枪、弧焊机器人工作站、手工焊机等设备运行过程，源强为 30~85dB（A），详见表 4-3。

表 4-3 项目主要噪声污染源情况

| 序号 | 噪声源名称 | 运行方式 | 噪声源强  |
|----|-------|------|-------|
| 1  | 罗茨风机  | 间歇变频 | 80~85 |
| 2  | 粉碎机   | 连续   | 70~75 |
| 3  | 车床    | 连续   | 设备委外  |
| 4  | 钻床    | 连续   | 设备委外  |
| 5  | 铣床    | 连续   | 设备委外  |

|    |           |    |       |
|----|-----------|----|-------|
| 6  | 座椅装配线     | 连续 | 50~80 |
| 7  | 护面烘箱      | 连续 | 50~80 |
| 8  | 卡环枪       | 间歇 | 50~80 |
| 9  | 蒸汽熨烫设备    | 间歇 | 30~80 |
| 10 | 电动扭矩扳手    | 间歇 | 50~75 |
| 11 | 气动工具枪     | 间歇 | 50~75 |
| 12 | 气动设备      | 间歇 | 50~80 |
| 13 | 电动扭矩枪     | 间歇 | 50~80 |
| 14 | 弧焊机器人工作站  | 间歇 | 50~80 |
| 15 | 手工焊机      | 间歇 | 50~80 |
| 16 | 热铆焊接设备    | 间歇 | 40~80 |
| 17 | 门板超声波焊接设备 | 连续 | 80~90 |
| 18 | 水切超声波焊接设备 | 连续 | 80~90 |
| 19 | 靠背总成输送线   | 连续 | 75~80 |
| 20 | 下线辅助机械臂   | 连续 | 75~80 |

## (2) 污染防治措施

本次项设置经厂房隔声、周边植被绿化隔声降噪等噪声防治措施。

### 4.1.4 固体废物

#### (1) 产生和处置情况

本项目运营期产生的固体废物主要包括各生产线不合格品、废边角料、废焊渣、焊料粉尘、原料废包装材料、废活性炭、废机油、沾染油包装物、沾染危险废物的包装物、含废油毛刷、含废油手套、抹布以及生活垃圾等。

项目危险废物废活性炭、废机油、沾染油包装物、沾染危险废物的包装物、含废油毛刷以及含废油手套、抹布等委托有资质单位处置；各生产线不合格品、废边角料、废焊渣、焊料粉尘和原料废包装材料外售综合处理。具体见表 4-4。

据调查，2022 年 1 月 3 日~3 月 31 日调试期间，本项目运行产生各类固废 26.285t，折合 150.97t/a，其中危废 36.69t/a。调试期间无废边角料、收集粉尘、失火活性炭、废机油、含废油毛刷、含废油手套、废抹布等固体废物产生，按环评折算年产生量，废 RO 膜、地毯残渣因工艺委外不会产生；不合格品和一般原

料废包装材料统一出售给精诚工科汽车系统有限公司清苑再生资源分公司，废焊渣和生活垃圾由市环卫所收取；项目公司已与嘉兴市众源环境科技有限公司、嘉兴固体废物处置有限责任公司签署委托协议，委托其贮存、处置项目产生的危险废物。固废产生和处置情况见表 4-4。

表 4-4 项目固体废物产生和处置情况

| 固废种类称      | 固废属性 | 环评估算量 (t/a) | 1 月~3 月产生量 (t)    | 折算为年产生量 (t/a)  | 处置去向  |
|------------|------|-------------|-------------------|----------------|---|
| 废边角料       | 一般固废 | 10          | 0                 | 10 (调试期未产生)    | —   |
| 废 RO 膜     |      | 0.3         | 0                 | 0 (工艺委外)       | —   |
| 地毯残渣       |      | 0.6         | 0                 | 0 (工艺委外)       | —   |
| 收集粉尘       |      | 0.02        | 0                 | 0.02 (调试期未产生)  | —   |
| 不合格品       |      | 10          | 1.76              | 7.04           | 统一出售给精诚工科汽车系统有限公司清苑再生资源分公司                              |
| 一般原料废包装材料  |      | 150         | 20.3              | 81.2           |   |
| 废焊渣        |      | 0.8         | 0.005             | 0.02           | 由市环卫所收取   |
| 生活垃圾       |      | 22.5        | 4                 | 16             |   |
| 失活活性炭      | 危险废物 | 35.7        | 0                 | 35.7 (调试期未产生)  | 危废前期暂存于企业自建的危废库，现已与嘉兴市众源环境科技有限公司、嘉兴固体废物处置有限责任公司签署委托处置协议 |
| 废机油        |      | 0.1         | 0                 | 0.1 (调试期未产生)   |   |
| 沾染油的包装物    |      | 0.325       | 0.686kg (注塑机加液压油) | 0.003          |   |
| 沾染危险废物的包装物 |      | 1.55        | 0.22              | 0.88           |   |
| 含油废毛刷      |      | 0.002       | 0                 | 0.002 (调试期未产生) |   |
| 含油废手套、废抹布  |      | 0.005       | 0                 | 0.005 (调试期未产生) |   |

【注】：2021 年注塑机到厂后一次性加注液压油，产生了 40 个 209L 的油桶，该批危废已由长城平湖汽车分公司转交有资质单位协助处理，危废转移联单见附件 4。

(2) 贮存场所情况

厂区西南侧设有危废暂存仓库和固废暂存仓库。在厂内设置专门的危废仓库，建有堵截泄漏的裙脚。地面与裙脚用高密度聚乙烯等防渗的材料建造，设有隔离设施、报警装置和防风、防晒、防雨设施。固态危险废物采用防扬散的包装，盛

装危险废物的容器装置为塑料制品。无液体和半固体的危险废物产生。企业危废仓库设有标识标牌，基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单的公告的相关要求。

#### 4.1.5 土壤、地下水

项目全厂已硬化，并落实好厂区地面防渗防漏措施，故无污染途径；且本项目生产工艺中不涉及对地下水、土壤有较大环境危害的液态的物质

项目将实施分区防控，污水池做好防腐防渗措施，加强日常运输管理；固废分类收集，不得露天堆放，在厂内设置专门的危废仓库，做好防风、防雨、防渗等措施。在此基础上，项目不会对地下水、土壤环境产生不利影响。

### 4.2 其他环境保护设施

#### 4.2.1 环境风险防范设施

企业突发环境事件应急预案已于嘉兴市生态环境局平湖分局备案，备案编号 330482-2022-039-L。

##### (1) 生产过程中的风险防范措施

根据危险品的物料具体特性，以及事故发生的特性，做出风险防范措施具体如下：

企业东侧的平湖长城汽车分公司在整车污水处理站处建有容积 698m<sup>3</sup>的公用事故应急池，企业与其公用此事故应急池。事故情况下，打开事故应急池入口水泵，把废水打到事故应急池内，待事故处理完毕后将事故废液逐步放入污水处理站处理达标后再行排放。

##### (2) 储存过程中的风险防范措施

本项目全厂已硬化，并落实好厂区地面防渗防漏措施。在厂内设置专门的危废仓库，建有堵截泄漏的裙脚。地面与裙脚用高密度聚乙烯等防渗的材料建造，设有隔离设施、报警装置和防风、防晒、防雨设施。固态危险废物采用防扬散的包装，盛装危险废物的容器装置为塑料制品。无液体和半固体的危险废物产生。

##### (3) 末端治理风险防范措施

在雨水排放口设置雨水截止阀，雨水可切换进入事故应急池处理。

##### (4) 危险气体报警设备

本项目危废库危化品库里面设置两个可燃性气体检测器报警装置。

### 4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

无在线监测装置。公司建设了规范的雨污废水排放口，各废气排放口设置了永久监测孔，搭建了采样平台。

|  |   |
|--|---|
|   |   |
| <p>污水排放口</p>   | <p>雨水排放口</p>  |
|  |  |
| <p>注塑废气出口</p>  | <p>焊接废气出口</p>   |

图 4-3 规范化排污口照片

### 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际总投资额 9715 万元，环保投资 183.9 万元，占 1.89%。目前包覆生产线未上，其配套的环保尚未安装，实际环保设施投资总额已达到 183.9 万元。已建成的环保设施详见表 4-5。

表 4-5 项目环保投资情况

| 项目   | 内容                              | 投资（万元） |
|------|---------------------------------|--------|
| 废气治理 | 焊接烟尘废气处理装置，干式滤筒                 | 31.2   |
|      | 注塑废气处理装置，UV 光氧+活性炭吸附            | 10.8   |
|      | 包覆生产线有机废气处理装置，袋式过滤器+UV 光氧+活性炭吸附 | 未上     |
|      | 顶棚生产线有机废气处理装置，活性炭吸附             | 未上     |
| 废水治理 | 新建厂区雨污分流设施、雨污水收集管道、污水排放管道       | 70     |
| 噪声治理 | 厂房隔声、周边植被绿化隔声降噪、距离衰减            | 7      |
| 固废治理 | 固废站、危废库、危化品库                    | 55.45  |
| 绿化   | 边坡防护、厂区绿化                       | 7.45   |
| 其它   | /                               | 2      |
| 合计   |                                 | 183.9  |

项目环保设施设计及施工单位均为格鼎机电有限公司。环保设施与主体工程基本做到“同时设计、同时施工、同时投入使用”。

## 5 环评及批复

### 5.1 环评结论

#### 5.1.1 环境影响分析结论

##### （1）大气环境影响分析

本项目所在地环境空气属二类环境空气质量功能区。根据工程分析结果，参照《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)，采用估算模型 AERSCREEN 分析得知，本项目新增污染源正常排放下污染物年均浓度贡献值的最大浓度占标率为 5.002% < 10%，大气评价等级为二级，因此只对污染物排放量进行核算。由于项目排放源强相对较低，污染物均能达到相应排放标准要求。预计本项目建成后不会降低周边大气环境质量，不会对周边居民造成不利影响。

本项目无需设置大气防护距离。

##### （2）水环境影响分析

根据《浙江省水功能区水环境功能区划分方案（2015 版）》，本项目所在地执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2017）中的 III 类水质标准。嘉兴市联合污水处理厂目前总处理规模近 60 万 m<sup>3</sup>/d，本项目最终纳管排放的废水量为 14.48m<sup>3</sup>/d，在污水厂处理规模余量内且占比很小，而且纳管水质可达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，不会对污水处理厂的运行造成影响。同时，本项目建设时将与企业东侧的平湖长城汽车分公司共用一个容积 698m<sup>3</sup> 的事故应急池，可以避免事故性排放。只要切实落实好废水集中收集工作，做好厂内地面硬化防渗，特别是对固废堆场和易污染区的地面防渗工作，本项目的建设对地下水环境影响较小。

##### （3）声环境影响分析

项目噪声源主要为连续性噪声，生产过程设备运行噪声级较小，厂界外 50m 范围内不存在保护目标，经厂房隔声、周边植被绿化隔声降噪、距离衰减后，预计厂界噪声能达到 3 类声环境功能区要求，对周围环境影响不明显。

##### （4）固体废弃物影响分析

本项目产生的危险废物废活性炭、废机油、废染油包装物、沾染危险废物的包装物、含废油毛刷以及含废油手套、抹布等属于危险废物，委托具备危废处理资质的单位处理。经上述处理后，本项目产生的危险废物对环境影响不大。本项

目一般固废主要是废边角料、不合格品、地毯残渣、废焊渣及收粉尘、一般包装材料和废 RO 膜，委托相关厂家综合利用；生活垃圾委托环卫部门定期清运。所有固废按照相关暂存处置规范要求分类收集暂存于固废暂存仓库。经上述处理后，本项目产生的一般固废对环境的影响不大。

#### （5）土壤、地下水影响分析

本项目全厂已硬化，并落实好厂区地面防渗防漏措施，无污染途径；且本项目生产工艺中不涉及对地下水、土壤有较大环境危害的液态的物质。项目实施分区防控，污水池做防腐防渗措施，加强日常运输管理；固废分类收集，不露天堆放，在厂内设置专门的危废仓库，做好防风、防雨、防渗等措施在。经上述处理后，本项目不会对地下水、土壤环境产生不利影响。

#### （6）环境风险

经风险识别可知，企业外排废水存在一定泄露风险、原辅料贮存存在一定浸出渗漏风险，本项目环境风险潜势综合评价为 I。根据评价结果，要求企业应强化风险管理意识，加强生产过程、运输过程、贮存过程、末端处置过程风险防范，及时编制应急预案并备案，依照相应要求完善应急物资储备并定期组织应急演练。以减少风险发生的概率。综上，环评认为本项目的环境风险在可接受范围内。

### 5.1.2 环评结论

诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目拟在平湖市经济开发区福善公路东侧建设。项目建设符合国家和地方产业政策；项目符合平湖市土地利用规划、城市总体规划及“三线一单”分区管控要求，项目选址基本合理；项目产生的各类污染物经采取本环评提出的各项污染防治措施处理后均能做到达标排放并实行总量控制，对周围环境和保护目标影响较小，周围水环境、环境空气和声环境质量均能满足相应功能要求。项目符合环保审批各项原则。

因此，从环保角度而言，本项目只要落实本次环评提出的各项治理措施，严格执行“三同时”制度，加强环保管理，项目的现有厂区内实施可行。

本项目环评要求的污染防治措施及落实情况详见表 5-1。

表 5-1 项目环评要求的污染防治措施及落实情况

| 污染源  | 污染防治措施      | 实际情况  | 是否落实   |             |
|------|-------------|---|--|-------------|
| 废气   | 注塑生产线       | 新建 1 套 UV 光解+活性炭吸附处理装置，对注塑生产线产生的非甲烷总烃收集处理后通过 15m 高排气筒排放   | 新建 1 套 UV 光解+活性炭吸附处理装置，对注塑生产线产生的非甲烷总烃收集处理后通过 15m 高排气筒排放  | 已落实         |
|      | 包覆生产线       | 新建一套包覆生产线有机废气处理装置，采用袋式过滤器+UV 光氧+活性炭吸附工艺处理非甲烷总烃、乙酸乙酯废气后通过 15m 高排气筒排放   | 该生产线未建成，工序委外，配套环保设施未上  | 不在本次阶段验收范围内 |
|      | 顶棚生产线       | 新建一套顶棚生产线有机废气处理装置，采用活性炭吸附工艺处理非甲烷总烃、乙酸乙酯废气后通过 15m 高排气筒排放   | 该生产线包边加胶产污工序暂时委外，相应工序配套环保设施未上  | 配套措施取消      |
|      | 座椅生产线       | 采用干式滤筒除尘器处理颗粒物废气后通过 15m 高排气筒排放  | 采用干式滤筒除尘器处理颗粒物废气后通过 15m 高排气筒排放   | 已落实         |
| 废水   | 生产废水        | 生产废水中的水切割废水经过滤后纳管，RO 浓水、地面清洁废水直接纳管排入嘉兴市联合污水处理公司   | 对应工艺委外，水切割废水、RO 浓水未产生，地面清洁废水直接纳管排入嘉兴市联合污水处理公司  | 基本落实        |
|      | 生活污水        | 生活污水经化粪池处理后纳管排入嘉兴市联合污水处理公司  | 生活污水经化粪池处理后纳管排入嘉兴市联合污水处理公司   | 已落实         |
| 固体废物 | 一般固体废物、危险废物 | <p>废活性炭、废机油、废染油包装物、含废油毛刷以及含废油手套、抹布等危险废物委托有资质单位处置；不合格品、废边角料、废焊渣、焊料粉尘和原料废包装材料外售综合处理。</p> <p>固废应有固定的专门存放场地，分类贮存、规范包装并应防止风吹、日晒、雨淋，严禁乱堆乱放，严格执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其标准修改单(环境保护部公告 2013 年第 36 号)、《危险废</p> | <p>调试期间无废边角料、收集粉尘、失火活性炭、废机油、含废油毛刷、含废油手套、废抹布等固体废物产生，废 RO 膜、地毯残渣因工艺委外不产生；不合格品和一般原料废包装材料统一出售给精诚工科汽车系统有限公司清苑再生资源分公司，废焊渣和生活垃圾由环卫所收取；项目公司已与嘉兴市众源环境科技有限公司、嘉兴固体废物处置有限责任公司签署委托协议，委托其贮存、处置项目产生的危险废物。</p> | 基本落实        |

|    |      |  |                      |     |
|----|------|--|----------------------|-----|
|    |      | 物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)要求。日常管理中要履行申报登记制度、建立台帐制度，危险固废处置应执行报批和转移联单等制度。 | 按规范设施了危废仓库和一般固废仓库。   |     |
| 噪声 | 生产设备 | 厂房隔声、周边植被绿化隔声降噪、距离衰减   | 厂房隔声、周边植被绿化隔声降噪、距离衰减 | 已落实 |

## 5.2 环评批复

嘉兴市生态环境局嘉（平）环建〔2020〕188号《嘉兴市生态环境局关于实施告知承诺制的年产 10 万台套汽车内外饰产品项目环境影响报告表的审批意见》详见附件 1。

本项目批复要求的污染防治措施及落实情况见表 5-2。

表 5-2 项目批复要求的污染防治措施及落实情况

| 序号 | 审查意见   | 实际情况  | 是否落实  |
|----|--|---|-------|
| 1  | 本项目属新建项目，项目总投资 8747.99 万元，租赁面积 14953.79 平方米；本项目建设内容为：年产 10 万台套汽车内外饰产品。   | 目前项目实际投资 9715 万元，租用嘉兴市平湖经济开发区钟埭街道福善公路东侧长城汽车平湖整车产业园土地 22 亩，从事汽车内外饰（含座椅）零部件的生产组装，目前建设规模为年产汽车内外饰产品（含座椅，除包覆线上、中饰板）10 万台/套。目前建成注塑线、地毯生产线、软饰顶棚生产线、门板生产线、副仪表盘生产线、座椅骨架生产线、座椅组装线。配备有注塑机、座椅焊接工作站、零部件组装线等主要生产设备。 | 部分落实。 |
| 2  | 项目必须实施雨污分流、清污分流。建立完善的厂区废水、雨水收集系统，规范设置排污口。水切割废水等生产废水和生活污水经相应处理达标后纳管排放，排放标准均执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，NH <sub>3</sub> -N、TP 均参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），生产废水管网采用明管套明沟铺设或架空敷设。污水收集系统应采取防腐、防漏、防 | 全厂按“清污分流、雨污分流”原则。地毯生产线减少水切割工艺，无水切割废水产生。生产废水仅为地面清洗废水，生活污水经化粪池处理，两者直接接入市政污水管网。纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准（其中氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准），   | 部分落实。 |

| 序号 | 审查意见   | 实际情况   | 是否落实  |
|----|--|--|-------|
|    | 渗措施；冷却水循环使用，不外排。   | 送嘉兴市联合污水处理公司集中处理达标后排放。   |       |
| 3  | <p>完善各类废气收集设施，提高废气收集效率，并采取有效措施从源头减少废气的无组织排放。注塑工序设置于独立隔间，工作时保持密闭；喷胶、烘烤及热压置于喷胶房，喷胶房工作时保持密闭。注塑废气、包边废气、喷胶废气、烘烤废气、热压废气经配套设置的集气罩收集，气保焊废气用集气罩进行收集，废气经收集处理后通过不低于 15 米高排气筒排放。本项目注塑工段生产过程中排放的粉尘、非甲烷总烃（DA001）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关大气污染物排放限值；除注塑线生产过程外产生的焊接烟尘、超声波焊接和热铆焊、粘结废气、包边废气、喷胶废气等排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源的二级标准；乙酸乙酯排放浓度参照执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）相关要求；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中特别排放限值。</p> | <p>包覆生产线尚未建成，不产生喷胶、烘烤机热压废气；包边加胶工序暂时委外，不产生包边废气。不产生乙酸乙酯废气。注塑废气、气保焊废气用集气罩进行收集，废气经收集处理后通过不低于 15 米高排气筒排放。注塑废气经 UV 光解+活性炭吸附工艺处理、座椅焊接废气经干式滤筒除尘器处理后，由 15m 高排气筒排放。注塑废气污染物排放浓度严格参照《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 及表 9、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。超声波焊接和热铆焊、粘结废气废气参照《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源的二级标准。粉碎废气和粘结废气无组织排放，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源的二级标准。厂区内挥发性有机物无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中特别排放限值。</p> | 基本落实。 |
| 4  | <p>采取各项噪声污染防治措施，严格控制生产过程产生的噪声对周边环境的影响。厂区建设应合理布局，选用低噪声设备，同时采取必要的隔音、消音、降噪措施；合理安排操作时间，加强设备的日常维护和保养，确保四周界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类标准。</p>  | <p>公司采取各项噪声污染防治措施，控制生产过程产生的噪声对周边环境的影响。企业四周界昼夜噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类标准。</p>  | 已落实。  |
| 5  | <p>固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，规范设置废物暂存库，固废分类分质合理处置，尽可能实现资源</p>  | <p>废焊渣和生活垃圾由市环卫所收取，其它一般固废统一外售给精诚工科汽车系统有限公司清</p>  | 已落实。  |

| 序号 | 审查意见   | 实际情况   | 是否落实  |
|----|--|--|-------|
|    | 的综合利用。废边角料、不合格品等经收集后外卖综合利用；废活性炭、废机油等属于危险废物，必须委托有资质的单位进行处置，场内暂存场所应按相关规范进行设置，做好危险废物的入库、存放、防漏等工作；生活垃圾经收集后委托环卫部门处理。  | 苑再生资源分公司。危险废物委托嘉兴市众源环境科技有限公司、嘉兴固体废物处置有限责任公司处理。                               |       |
| 6  | 严格执行总量控制制度，整个企业主要污染物控制总量值为：生产废水量≤3744m <sup>3</sup> /a，COD≤0.187t/a、NH <sub>3</sub> -N≤0.019t/a、VOCs≤1.580t/a、烟粉尘≤0.030t/a，新增的 COD、NH <sub>3</sub> -N、VOCs 和烟粉尘由钟埭街道平衡，COD、NH <sub>3</sub> -N 按规定经排污权交易取得。                       | 废水排放量为 2040t/a，COD 排放量为 0.102t/a、氨氮的排放量为 0.010t/a，颗粒物 0.010t/a、VOCs0.073t/a。 | 已落实。  |
| 7  | 你公司须严格按照环评报告表所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环保对策措施及要求实施项目的建设。若项目的性质、规模、地点、平面布局、采用的生产工艺或者防治污染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批环评文件。自批准之日起超过 5 年方决定开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。  | 企业突发环境事件应急预案已于嘉兴市生态环境局平湖分局备案，备案编号 330482-2022-039-L。                         | 已落实。  |
| 8  | 根据《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 736 号）和《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，你单位属实行登记管理的排污单位。请你单位在本项目实施前，登录全国排污许可证管理信息平台（ <a href="http://permit.mee.gov.cn/permitExt">http://permit.mee.gov.cn/permitExt</a> ）填报排污登记表。填报后自动即时生成登记编号和回执，请自行打印留存。 | 2021 年 12 月，公司变更排污许可证（许可证编号为：91330482MA2CYN8K4L001X）                         | 已落实。  |
| 9  | 本审查意见和环评报告中提出的污染防治措施，你公司应在项目设计、建设和实施中加以落实，严格执行“三同时”制度，项目建成后按规定进行建设项目环保设施竣工验收，经验收合格后，方可投入生产或使用。   | 公司严格执行“三同时”制度，落实环评和审批意见中的污染防治措施，产线部分建成后按规定进行环境保护先行验收。                        | 基本落实。 |

## 6 验收执行标准

### 6.1 废气排放标准

本项目注塑工段生产过程中排放的非甲烷总烃、颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 及表 9 中相关大气污染物排放标准；本项目除注塑线生产过程外产生的焊接烟尘、超声波焊接和热铆焊、粘结废气等排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源的二级标准。厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值要求，详见表 6-1 和表 6-2。

表 6-1 废气污染物排放标准

| 污染物项目       |       | 排放浓度<br>限值<br>mg/m <sup>3</sup> | 最高允许排放速率kg/h |     | 无组织排放<br>浓度限值<br>mg/m <sup>3</sup> | 执行标准  |
|-------------|-------|---------------------------------|--------------|-----|------------------------------------|---|
|             |       |                                 | 排气筒高<br>度    | 二级  |                                    |   |
| 注塑废气        | 非甲烷总烃 | 60                              | /            | /   | 4.0                                | 《合成树脂工业污染物排放标准》<br>(GB31572-2015) 表5<br>及表9           |
| 粉碎废气        | 颗粒物   | 20                              | /            | /   | 1.0                                |   |
| 焊接废气        | 颗粒物   | 120                             | 15m          | 3.5 | 1.0                                | 《大气污染物综合排放标准》<br>(GB16297-1996) 表2<br>中相关排放监控浓度<br>限值 |
| 粉碎、粘接<br>废气 | 非甲烷总烃 | 120                             | 15m          | 10  | 4.0                                |   |

表 6-2 厂区内 VOCs 无组织排放限值

| 污染物   | 特别排放限值<br>mg/m <sup>3</sup> | 限值含义        | 无组织排放监控点位 |
|-------|-----------------------------|-------------|-----------|
| 非甲烷总烃 | 6                           | 监控点处1h平均浓度值 | 在厂房外设置监控点 |
|       | 20                          | 监控点处任意一次浓度值 |           |

### 6.2 废水排放标准

本项目生活污水经化粪池预处理达标后、生产废水直接纳入开发区污水管网，进入嘉兴联合污水处理厂处理。废水纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准纳管，其中氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）。污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。具体见表 6-3。



表 6-3 废水污染物排放标准

单位：mg/L（pH 值无量纲）

| 序号 | 污染物名称             | 排放标准                                  |                       |
|----|-------------------|---------------------------------------|-----------------------|
|    |                   | （GB8979-1996）三级标准、<br>（DB33/887-2013） | （GB18918-2002）一级 A 标准 |
| 1  | pH 值              | 6~9                                   | 6~9                   |
| 2  | COD <sub>Cr</sub> | 500                                   | 50                    |
| 3  | 氨氮                | 35*                                   | 5                     |
| 4  | 悬浮物               | 400                                   | 10                    |
| 5  | 石油类               | 20                                    | 1                     |

### 6.3 噪声排放标准

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类环境功能区标准，即昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)。

### 6.4 固体废物控制标准

一般工业固废在厂区内贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染物控制标准》（GB18599-2020），危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）。

### 6.5 总量控制指标

根据环评报告表，纳入区域总量控制要求和建议的主要为废气中的颗粒物、挥发性有机物（VOC<sub>S</sub>）；废水中的化学需氧量（COD<sub>Cr</sub>）、氨氮。详见表 6-4。

表 6-4 本项目总量控制值

| 项目          | 废气    |       | 废水   |       |       |
|-------------|-------|-------|------|-------|-------|
|             | 颗粒物   | VOCs  | 水量   | COD   | 氨氮    |
| 总量建议控制值 t/a | 0.030 | 1.580 | 3744 | 0.187 | 0.019 |

【注】：废水污染物为最终排放量，排放浓度按污水处理厂出水标准计（COD<sub>Cr</sub>50mg/L，NH<sub>3</sub>-N5mg/L）。

## 7 验收监测内容

### 7.1 有组织废气监测

本项目在注塑废气处理设施、焊接废气处理设施设置监测点位，监测内容见表 7-1，监测位置见图 7-1。

表 7-1 有组织废气监测内容

| 废气名称      | 监测位置            | 监测因子  | 监测频次          |
|-----------|-----------------|-------|---------------|
| 注塑、脱模清模废气 | 注塑废气处理设施总进口、总排口 | 非甲烷总烃 | 监测 2 天，每天 3 次 |
| 焊接废气      | 焊接废气处理设施总进口、总排口 | 颗粒物   |               |

### 7.2 无组织废气监测

本项目在车间门口以及厂界上风向和厂界下风向设置监测点位，监测内容见表 7-2，监测位置见图 7-1。

表 7-2 无组织废气监测内容

| 废气名称    | 监测位置                        | 监测因子         | 监测频次          |
|---------|-----------------------------|--------------|---------------|
| 粉碎、粘接废气 | 车间门口 1 个监测点                 | 非甲烷总烃        | 监测 2 天，每天 4 次 |
|         | 厂界上风向 1 个监测点，<br>下风向 3 个监测点 | 总悬浮颗粒物、非甲烷总烃 | 监测 2 天，每天 4 次 |

### 7.3 废水监测

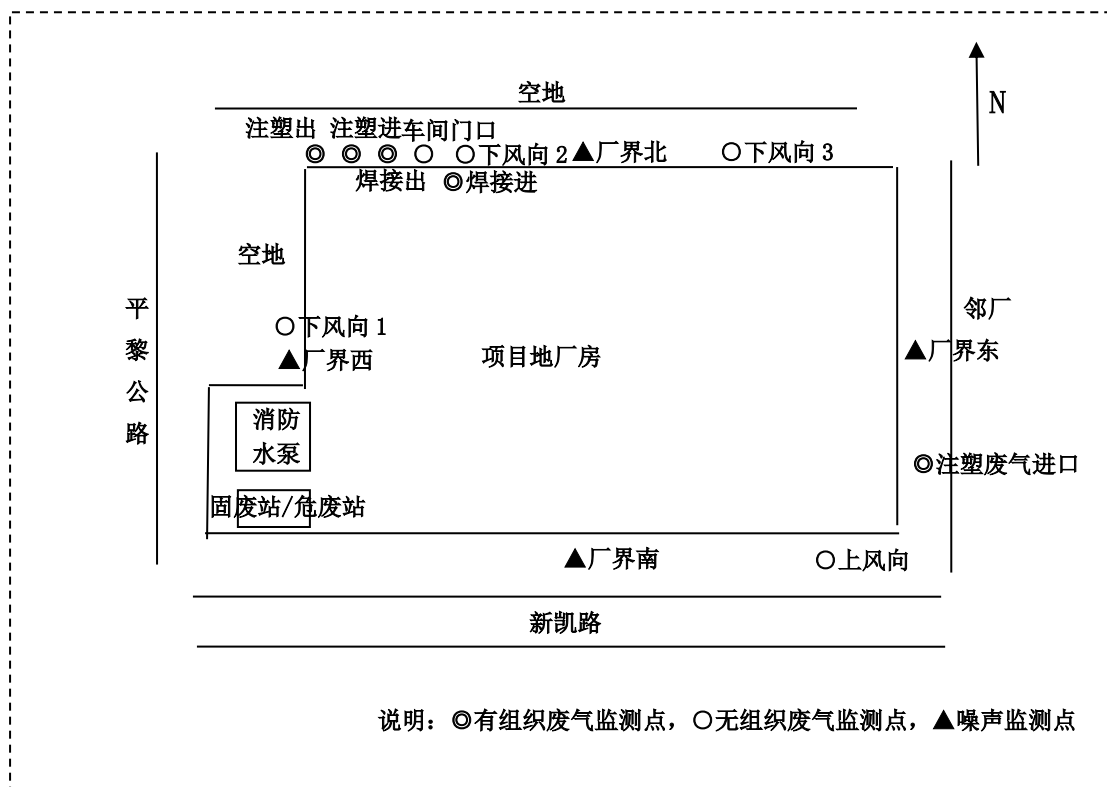
在公司纳管排放口设 1 个监测点位，监测内容见表 7-3，监测位置见图 7-1。

表 7-3 废水监测内容

| 监测位置  | 类别     | 监测因子              | 监测频次          |
|-------|--------|-------------------|---------------|
| 纳管排放口 | 生活污水   | pH、悬浮物、COD、氨氮、石油类 | 监测 2 天，每天 3 次 |
|       | 地面清洁废水 |                   |               |

### 7.4 厂界环境噪声监测

在公司厂界设 4 个噪声测点，每个监测点分别在白天和夜间各监测 1 次，监测 2 天。



## 8 质量控制和保证措施

### 8.1 监测分析方法

本项目验收现场监测和样品分析严格执行《环境监测技术规范》。监测分析方法执行国家标准分析方法和环境保护部颁布的监测分析方法，具体监测分析方法详见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法

| 类别    | 监测项目   | 检测分析方法及标准号                              | 检出限                    |
|-------|--------|---|------------------------|
| 废水    | pH 值   | 水质 pH 值的测定电极法 HJ1147-2020               | /                      |
|       | 悬浮物    | 水质悬浮物的测定重量法 GB/T11901-1989              | 4mg/L                  |
|       | 化学需氧量  | 水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ828-2017              | 4mg/L                  |
|       | 氨氮     | 水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009             | 0.025mg/L              |
|       | 石油类    | 水质石油类和动植物油类的测定红外分光光度法 HJ637-2018        | 0.06mg/L               |
| 有组织废气 | 颗粒物    | 固定污染源废气低浓度颗粒物的测定重量法 HJ836-2017          | 1.0mg/m <sup>3</sup>   |
|       | 非甲烷总烃  | 固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ38-2017    | 0.07mg/m <sup>3</sup>  |
| 无组织废气 | 总悬浮颗粒物 | 环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T15432-1995 及其修改单   | 0.001mg/m <sup>3</sup> |
|       | 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 HJ604-2017 | 0.07mg/m <sup>3</sup>  |
| 噪声    | 厂界噪声   | 工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008             | /                      |

### 8.2 监测仪器设备和人员

本项目验收所用监测仪器设备均在计量检定有效期内，况见表8-2。监测采样与测试分析人员均经过考核并持有合格证书。

表 8-2 监测仪器设备一览表

| 类别    | 监测项目         | 仪器名称及型号              | 仪器编号     | 检定有效期      |
|-------|--------------|----------------------|----------|------------|
| 废水    | pH 值         | pH 计 PHS-3C          | ZJQS-42  | 2022.06.08 |
|       | 悬浮物          | 电子天平 FA2204B         | ZJQS-45  | 2022.07.20 |
|       | COD          | 50.00mL 滴定管          | ZJQS-104 | 2022.06.01 |
|       | 氨氮           | 双光束紫外可见分光光度计         | ZJQS-28  | 2022.05.30 |
|       | 石油类          | 水中油分浓度分析仪            | ZJQS-186 | 2022.08.08 |
| 有组织废气 | 颗粒物、非甲烷总烃    | 烟气烟尘颗粒物浓度测试仪 MH3300  | ZJQS-245 | 2022.08.10 |
|       |              | 全自动烟尘（气）测试仪 YQ3000-C | ZJQS-120 | 2022.07.15 |
|       |              | 全自动烟尘（气）测试仪 YQ3000-D | ZJQS-271 | 2022.12.06 |
|       |              | 自动称量装置 CR-2          | ZJQS-137 | 2022.06.10 |
|       |              | 电子天平 FA2204B         | ZJQS-45  | 2022.07.20 |
|       |              | 气相色谱仪 9790 II        | ZJQS-138 | 2023.07.21 |
| 无组织废气 | 总悬浮颗粒物、非甲烷总烃 | 全自动流量/压力校准器 MH4030   | ZJQS-125 | 2022.10.11 |
|       |              | 恒温恒流大气/颗粒物采样器 MH1205 | ZJQS-300 | 2023.03.14 |
|       |              | 恒温恒流大气/颗粒物采样器 MH1205 | ZJQS-301 | 2023.03.14 |
|       |              | 恒温恒流大气/颗粒物采样器 MH1205 | ZJQS-302 | 2023.03.14 |
|       |              | 恒温恒流大气/颗粒物采样器 MH1205 | ZJQS-303 | 2023.03.14 |
|       |              | 电子天平 FA2204B         | ZJQS-45  | 2022.07.20 |
|       |              | 气相色谱仪 9790 II        | ZJQS-138 | 2023.07.21 |
|       |              | 气相色谱仪安捷伦 7890B       | ZJQS-50  | 2023.07.21 |
| 噪声    | 厂界噪声         | AWA5688 噪声统计分析仪      | ZJQS-254 | 2023.01.09 |
|       |              | AWA6022A 声校准器        | ZJQS-267 | 2022.12.15 |

### 8.3 质量控制情况

本项目监测分析严格按照《环境水质监测质量保证手册》和《环境空气监测质量保证手册》等的技术要求进行质量控制，本次验收监测的质量控制情况详见表 8-3 至表 8-5。

**表 8-3 水质监测质控结果统计表**

| 实验室平行样结果评价 |             |             |           |      |
|------------|-------------|-------------|-----------|------|
| 分析项目       | 样品浓度 (mg/L) | 平行样相对偏差%    | 允许相对偏差%   | 结果评价 |
| COD        | 104         | 1.0         | 10        | 合格   |
|            | 102         |             |           |      |
|            | 112         | 1.8         | 10        | 合格   |
|            | 108         |             |           |      |
| 氨氮         | 34.4        | 0.1         | 10        | 合格   |
|            | 34.5        |             |           |      |
|            | 34.5        | 0.6         | 10        | 合格   |
|            | 34.1        |             |           |      |
| 现场平行样结果评价  |             |             |           |      |
| 分析项目       | 样品浓度 (mg/L) | 平行样相对偏差%    | 允许相对偏差%   | 结果评价 |
| COD        | 132         | 1.9         | 10        | 合格   |
|            | 127         |             |           |      |
|            | 103         | 0.4         | 10        | 合格   |
|            | 106         |             |           |      |
| 氨氮         | 33.3        | 0.6         | 10        | 合格   |
|            | 33.7        |             |           |      |
|            | 34.0        | 0.1         | 10        | 合格   |
|            | 34.1        |             |           |      |
| 标准质控样结果评价  |             |             |           |      |
| 分析项目       | 质控样编号       | 样品浓度 (mg/L) | 定值 (mg/L) | 结果评价 |
| COD        | B2006151    | 74.6        | 72.2±3.2  | 合格   |
|            | B2006151    | 72.1        | 72.2±3.2  | 合格   |
| 氨氮         | B2006026    | 1.87        | 1.83±0.11 | 合格   |
|            | B2006026    | 1.89        | 1.83±0.11 | 合格   |
| 石油类        | A1912246    | 24.8        | 25.0±2.0  | 合格   |
|            | A1912246    | 24.8        | 25.0±2.0  | 合格   |

**表 8-4 有组织废气监测质控结果统计表**

| 实验室平行样结果评价 |                           |          |         |      |
|------------|---------------------------|----------|---------|------|
| 分析项目       | 样品浓度 (mg/m <sup>3</sup> ) | 平行样相对偏差% | 允许相对偏差% | 结果评价 |
| 非甲烷总烃      | 2.22                      | 0.9      | 15      | 合格   |
|            | 2.26                      |          |         |      |
|            | 2.30                      | 0.4      | 15      | 合格   |
|            | 2.28                      |          |         |      |
| 加标样品结果评价   |                           |          |         |      |
| 分析项目       | 加标量 μmol/mol              | 回收率      | 控制范围    | 结果评价 |

|       |    |      |            |    |
|-------|----|------|------------|----|
| 非甲烷总烃 | 10 | 97.3 | 96.0%~122% | 合格 |
|       | 10 | 98.4 | 96.0%~122% | 合格 |

**表 8-5 无组织废气监测质控结果统计表**

| 实验室平行样结果评价 |                           |          |            |      |
|------------|---------------------------|----------|------------|------|
| 分析项目       | 样品浓度 (mg/m <sup>3</sup> ) | 平行样相对偏差% | 允许相对偏差%    | 结果评价 |
| 非甲烷总烃      | 1.00                      | 0.5      | 15         | 合格   |
|            | 1.01                      |          |            |      |
|            | 1.16                      | 0.0      | 15         | 合格   |
|            | 1.16                      |          |            |      |
|            | 1.03                      | 1.5      | 15         | 合格   |
|            | 1.00                      |          |            |      |
|            | 1.06                      | 2.4      | 15         | 合格   |
|            | 1.01                      |          |            |      |
| 加标样品结果评价   |                           |          |            |      |
| 分析项目       | 加标量 μmol/mol              | 回收率      | 控制范围       | 结果评价 |
| 非甲烷总烃      | 10                        | 101      | 96.0%~122% | 合格   |
|            | 10                        | 97.3     | 96.0%~122% | 合格   |

**表 8-6 噪声测量前、后校准结果**

| 现场测量仪器校准结果表 |                     |                      |            |      |      |      |
|-------------|---------------------|----------------------|------------|------|------|------|
| 仪器名称        | 仪器型号及编号             | 校准器型号及标准值            | 校准值 dB (A) |      | 允许偏差 | 结果评价 |
|             |                     |                      | 测量前        | 测量后  |      |      |
| 噪声分析仪       | AWA5688<br>ZJQS-254 | AWA6022A<br>ZJQS-267 | 93.8       | 93.8 | 0.5  | 合格   |

## 9 验收监测结果

### 9.1 生产工况

2022 年 2 月 24 日~2 月 26 日监测期间，诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目年产汽车内外饰产品（含座椅，除包覆线上、中饰板）生产量达到先行验收生产规模的 75.7%~90.1%，详见表 9-1。监测期间，各项环保设施运行正常。

表 9-1 监测期间生产工况

| 产品名称   | 产量（台/套）  |          |          | 设计生产规模<br>（台套/d） | 生产负荷（%）   |
|--------|----------|----------|----------|------------------|-----------|
|        | 2 月 24 日 | 2 月 25 日 | 2 月 26 日 |                  |           |
| 汽车内外饰品 | 292      | 300      | 252      | 333              | 75.7~90.1 |

### 9.2 环保设施调试运行效果

#### 9.2.1 有组织排放废气

##### （1）监测结果

本项目注塑废气、焊接废气等监测结果见表 9-2。

##### （2）达标排放情况

据监测结果，本项目注塑废气处理设施排放口废气污染物非甲烷总烃排放浓度和速率符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准要求；焊接废气处理设施排放口废气污染物颗粒物排放浓度和速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关排放监控浓度限值要求。排放情况均符合环评确定的限值要求。

##### （3）污染物处理效率和排放量

据监测结果计算，本项目注塑废气处理系统风机实际风量达到环评设计要求（15000m<sup>3</sup>/h），对非甲烷总烃的处理效率为 25.8%，焊接废气处理系统风机实际风量达到环评设计要求（1000m<sup>3</sup>/h），对废气污染物颗粒物的处理效率为 98%。

环评中设计年运行时间 3000h。根据企业提供的实际运行时间（焊接生产线每天运行 9h，年运行 260 天，共计 2340h；注塑线集中生产，每天运行 12h，年运行 220 天，共计 2640h），污染物排放速率按检测结果更大的核算总量，其中颗粒物出口未检出按检出限一半计算，则本项目废气处理系统主要污染物的有组

织排放量分别为颗粒物0.010t/a、挥发性有机物非甲烷总烃0.073t/a，符合环评批复的总量控制指标要求（颗粒物0.030t/a、VOCs1.580t/a）。

表 9-2 有组织排放废气监测结果

| 监测对象    | 项目                          |                           | 进口                    |                       | 出口                    |                       |      |      | 去除率% | 环评设计值/% |
|---------|-----------------------------|---------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------|------|------|---------|
|         |                             |                           | 周期 I                  | 周期 II                 | 周期 I                  | 周期 II                 | 排放标准 | 达标情况 |      |         |
| 注塑废气排气筒 | 标态废气量 (Nm <sup>3</sup> /h)  |                           | 1.52×10 <sup>4</sup>  | 1.54×10 <sup>4</sup>  | 1.56×10 <sup>4</sup>  | 1.58×10 <sup>4</sup>  | —    | —    | 25.8 | 85      |
|         | 非甲烷总烃                       | 浓度均值 (mg/m <sup>3</sup> ) | 2.22                  | 2.36                  | 1.65                  | 1.75                  | 60   | 达标   |      |         |
|         |                             | 排放速率均值(kg/h)              | 3.37×10 <sup>-2</sup> | 3.63×10 <sup>-2</sup> | 2.57×10 <sup>-2</sup> | 2.76×10 <sup>-2</sup> | —    | —    |      |         |
| 焊接废气排气筒 | 标干废气流量 (Nm <sup>3</sup> /h) |                           | 9.15×10 <sup>3</sup>  | 9.53×10 <sup>3</sup>  | 8.86×10 <sup>3</sup>  | 8.92×10 <sup>3</sup>  | —    | —    | 98   | 90      |
|         | 颗粒物                         | 浓度均值 (mg/m <sup>3</sup> ) | 25.97                 | 25                    | <1.0                  | <1.0                  | 120  | 达标   |      |         |
|         |                             | 排放速率均值(kg/h)              | 0.24                  | 0.24                  | <8.9×10 <sup>-3</sup> | <8.9×10 <sup>-3</sup> | —    | —    |      |         |

### 9.2.2 无组织排放废气

监测期间气象参数测量结果见表 9-3，厂房外和厂界无组织排放废气监测结果见表 9-4。

表 9-3 监测期间气象参数

| 日期    | 风向 | 风速 (m/s) | 气温 (°C)   | 气压 (kPa)    | 天气情况 |
|-------|----|----------|-----------|-------------|------|
| 2月24日 | 东南 | 1.5~2.0  | 12.2~14.2 | 103.4~103.7 | 晴    |
| 2月25日 | 东南 | 1.5~1.9  | 8.9~13.4  | 102.7~103.1 | 晴    |

据监测结果，厂界颗粒物和 非甲烷总烃无组织排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中相关标准；厂区内挥发性有机物无组织非甲烷总烃浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的要求。

表 9-4 无组织排放废气监测结果

单位：排放浓度 mg/m<sup>3</sup>

| 检测项目   | 采样时间     | 采样频次 | 检测结果  |       |       |       |      |
|--------|----------|------|-------|-------|-------|-------|------|
|        |          |      | 上风向   | 下风向 1 | 下风向 2 | 下风向 3 | 车间门口 |
| 总悬浮颗粒物 | 2 月 24 日 | 第一次  | 0.119 | 0.170 | 0.170 | 0.153 | /    |
|        |          | 第二次  | 0.103 | 0.154 | 0.171 | 0.171 | /    |
|        |          | 第三次  | 0.120 | 0.154 | 0.137 | 0.189 | /    |
|        |          | 第四次  | 0.138 | 0.189 | 0.189 | 0.155 | /    |
|        | 2 月 25 日 | 第一次  | 0.102 | 0.152 | 0.169 | 0.186 | /    |
|        |          | 第二次  | 0.120 | 0.188 | 0.154 | 0.171 | /    |
|        |          | 第三次  | 0.104 | 0.173 | 0.173 | 0.173 | /    |
|        |          | 第四次  | 0.121 | 0.138 | 0.155 | 0.138 | /    |
| 非甲烷总烃  | 2 月 24 日 | 第一次  | 1.02  | 1.28  | 1.19  | 1.11  | 1.24 |
|        |          | 第二次  | 1.00  | 1.16  | 1.14  | 1.16  | 1.25 |
|        |          | 第三次  | 1.00  | 1.12  | 1.16  | 1.18  | 1.31 |
|        |          | 第四次  | 1.18  | 1.12  | 1.12  | 1.13  | 1.29 |
|        | 2 月 25 日 | 第一次  | 1.06  | 1.04  | 1.03  | 1.14  | 1.13 |
|        |          | 第二次  | 1.18  | 1.10  | 1.09  | 1.05  | 1.12 |
|        |          | 第三次  | 1.02  | 1.09  | 1.12  | 1.12  | 1.14 |
|        |          | 第四次  | 1.14  | 1.12  | 1.04  | 1.04  | 1.09 |

### 9.2.3 废水

#### (1) 监测结果

公司纳管排放口的监测结果见表 9-5。

#### (2) 达标排放情况

据监测结果，公司纳管排放口的废水 pH、悬浮物、COD 和石油类浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值要求，氨氮浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）限值要求。

#### (3) 污染物排放量

本项目废水为地面清洁废水和生活污水，产生量不受产能影响。本项目 7 月份废水排放量约为 170t，折算后废水排放量为 2040t/a，按嘉兴联合污水处理厂达标排放（COD<sub>Cr</sub>50mg/L、氨氮 5mg/L）计算，主要污染物 COD<sub>Cr</sub>、氨氮的排放量分别为 0.102t/a、0.010t/a，废水中主要污染物排放量均符合环评批复的总量控制指标要求（废水量 3744m<sup>3</sup>/a、COD<sub>Cr</sub>0.187t/a、NH<sub>3</sub>-N0.019t/a）。

表 9-5 纳管排放口监测结果

单位：mg/L（pH 值无量纲）

| 采样地点  | 纳管排放口    |      |      |      |     |          |      |      |      |     |
|-------|----------|------|------|------|-----|----------|------|------|------|-----|
|       | 2 月 24 日 |      |      | 均值   | 限值  | 2 月 25 日 |      |      | 均值   | 限值  |
| 采样频次  | 第一次      | 第二次  | 第三次  |      |     | 第一次      | 第二次  | 第三次  |      |     |
| 样品性状  | 微黄微浊     | 微黄微浊 | 微黄微浊 | —    | —   | 微黄微浊     | 微黄微浊 | 微黄微浊 | —    | —   |
| pH 值  | 8.9      | 8.9  | 8.8  | 8.87 | 6~9 | 8.8      | 8.8  | 8.8  | 8.8  | 6~9 |
| 悬浮物   | 43       | 37   | 49   | 43   | 400 | 42       | 46   | 41   | 43   | 400 |
| 化学需氧量 | 108      | 103  | 132  | 114  | 500 | 110      | 105  | 103  | 106  | 500 |
| 氨氮    | 34.4     | 34   | 33.3 | 33.9 | 35  | 34.3     | 33.6 | 34   | 34   | 35  |
| 石油类   | 0.36     | 0.4  | 0.32 | 0.36 | 20  | 0.46     | 0.41 | 0.41 | 0.43 | 20  |

9.2.4 厂界环境噪声

厂界环境噪声监测结果见表 9-6。

据监测结果，厂界 4 个测点昼间和夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准限值要求。

表 9-6 厂界环境噪声监测结果

单位：dB（A）

| 检测日期 |      | 2 月 24 日       |          |           | 2 月 25 日           |          |           |
|------|------|----------------|----------|-----------|--------------------|----------|-----------|
| 气象参数 |      | 天气：晴；风速：1.5m/s |          |           | 天气：晴；风速：1.6~1.7m/s |          |           |
| 测点位置 | 主要声源 | 昼间             | 夜间       |           | 昼间                 | 夜间       |           |
|      |      | $L_{eq}$       | $L_{eq}$ | $L_{max}$ | $L_{eq}$           | $L_{eq}$ | $L_{max}$ |
| 厂界东侧 | 生产噪声 | 52             | 44       | 55.0      | 56                 | 44       | 57.4      |
| 厂界南侧 | 生产噪声 | 52             | 50       | 63.9      | 60                 | 49       | 61.5      |
| 厂界西侧 | 生产噪声 | 62             | 49       | 60.3      | 58                 | 49       | 60.4      |
| 厂界北侧 | 生产噪声 | 61             | 50       | 63.7      | 62                 | 50       | 61.8      |
| 评价标准 |      | 65             | 55       |           | 65                 | 55       |           |
| 达标情况 |      | 达标             |          |           |                    |          |           |

## 10 验收监测结论

### 10.1 环保设施处理效率监测结果

本项目生活污水经化粪池处理后与地面清洁废水直接纳入市政污水管网。

本项目注塑废气处理系统和焊接烟气处理系统对污染物的处理效率分别为非甲烷总烃 25.8%、颗粒物 98%。

### 10.2 污染物排放监测结果

#### 10.2.1 废气

(1) 本项目有组织排放注塑废气中的非甲烷总烃浓度符合环评及批复中《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中相关大气污染物排放标准要求。焊接烟气中的颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源的二级标准要求。

(2) 厂界颗粒物和甲烷总烃无组织排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中相关标准；厂区内挥发性有机物无组织非甲烷总烃浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的要求。

#### 10.2.2 废水

公司污水纳管排放口污水 pH、悬浮物、COD、石油类浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值要求，氨氮浓度满足《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）限值要求。污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准。

#### 10.2.3 厂界环境噪声

公司厂界 4 个测点昼间和夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准限值要求。

### 10.3 固体废物调查结果

本项目的固体废物主要包括不合格品、废边角料、废焊渣、焊料粉尘、原料废包装材料、废活性炭、废机油、废染油包装物、含废油毛刷、含废油手套、抹布以及生活垃圾等。

调试期间无废边角料、收集粉尘、失火活性炭、废机油、含废油毛刷、含废油手套、废抹布等固体废物产生；不合格品和一般原料废包装材料统一出售给精诚工科汽车系统有限公司清苑再生资源分公司，废焊渣和生活垃圾由市环卫所收取；项目公司已与嘉兴市众源环境科技有限公司、嘉兴固体废物处置有限责任公司签署委托协议，委托其贮存、处置项目产生的危险废物。

#### 10.4 主要污染物排放总量结论

本项目 7 月份废水排放量约为 170t，折算后废水排放量为 2040t/a，按嘉兴联合污水处理厂达标排放(COD<sub>Cr</sub>50mg/L、氨氮 5mg/L)计算，主要污染物 COD<sub>Cr</sub>、氨氮的排放量分别为 0.102t/a、0.010t/a，废水中主要污染物排放量均符合环评批复的总量控制指标要求（废水量 3744m<sup>3</sup>/a、COD<sub>Cr</sub>0.187t/a、NH<sub>3</sub>-N0.019t/a）。

根据企业提供的实际运行时间（焊接生产线每天运行 9h，年运行 260 天，共计 2340h；注塑线集中生产，每天运行 12h，年运行 220 天，共计 2640h）计算，本项目废气处理系统主要污染物的排放量分别为颗粒物 0.010t/a、挥发性有机物非甲烷总烃 0.073t/a，符合环评批复的总量控制指标要求（颗粒物 0.030t/a、VOCs1.580t/a）。

#### 10.5 综合结论

综上所述，诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目在建设中严格执行竣工环保“三同时”制度，竣工验收资料齐全，环境保护措施基本落实，监测的各项污染物指标均达到相应的排放标准及相关环境标准，符合竣工环保先行验收有关要求。

## 建设项目阶段性环境保护验收“三同时”登记表

填表单位（盖章）：填表人：项目经办人：

|                        |                 |                                   |               |               |            |                       |                    |   |                  |             |                                  |                                 |           |   |
|------------------------|-----------------|-----------------------------------|---------------|---------------|------------|-----------------------|--------------------|---|------------------|-------------|----------------------------------|---------------------------------|-----------|---|
| 建设项目                   | 项目名称            | 诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目 |               |               |            |                       | 项目代码               | 2012-330482-04-02-510068  |                  |             | 建设地点                             | 嘉兴市平湖经济开发区钟埭街道福善公路东侧长城汽车平湖整车产业园 |           |   |
|                        | 行业类别(分类管理名录)    | 汽车制造业                             |               |               |            |                       | 建设性质               | <input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 |                  |             | 项目厂区中心经度/纬度                      | 121°01'10.781"E, 30°44'50.70"N  |           |   |
|                        | 设计生产能力          | 年产 10 万台套汽车内外饰产品                  |               |               |            |                       | 实际生产能力             | 年产 10 万台/套，部分生产线未建成，工序暂时委外  |                  |             | 环评单位                             | 浙江省环境科技有限公司                     |           |   |
|                        | 环评文件审批机关        | 嘉兴市生态环境局                          |               |               |            |                       | 审批文号               | 嘉（平）环建（2021）087号  |                  |             | 环评文件类型                           | 环境影响报告表                         |           |   |
|                        | 开工日期            | 2021 年 8 月                        |               |               |            |                       | 竣工日期               | 2021 年 12 月   |                  |             | 排污许可证变更时间                        | 2021 年 12 月                     |           |   |
|                        | 环保设施设计单位        | 格鼎机电有限公司                          |               |               |            |                       | 环保设施施工单位           | 格鼎机电有限公司  |                  |             | 本工程排污许可证编号                       | 91330482MA2CYN8K4L001X          |           |   |
|                        | 验收单位            | 浙江求实环境监测有限公司                      |               |               |            |                       | 环保设施监测单位           | 浙江求实环境监测有限公司  |                  |             | 验收监测时工况                          | 75.7%~90.1%                     |           |   |
|                        | 投资总概算（万元）       | 8747.99                           |               |               |            |                       | 环保投资总概算（万元）        | 110   |                  |             | 所占比例（%）                          | 1.26                            |           |   |
|                        | 实际总投资           | 9715                              |               |               |            |                       | 实际环保投资（万元）         | 183.9   |                  |             | 所占比例（%）                          | 1.89                            |           |   |
|                        | 废水治理（万元）        | 70                                | 废气治理（万元）      | 42            | 噪声治理（万元）   | 7                     | 固体废物治理（万元）         | 55.45   |                  |             | 绿化及生态（万元）                        | 7.45                            | 其他（万元）    | 2 |
| 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      | 3000h/a（焊接线 2640h/a，注塑线 2340h/a） |                                 |           |   |
| 运营单位                   | 诺博汽车零部件（平湖）有限公司 |                                   |               |               |            | 运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码） | 91330482MA2CYN8K4L |   |                  | 验收时间        | 2022 年 2 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              |                                   | 2040          | 3744          |            |                       | 2040               | 3744  |                  | 2040        | 3744                             |                                 |           |   |
|                        | 化学需氧量           |                                   | 50            | 50            |            |                       | 0.102              | 0.187   |                  | 0.102       | 0.187                            |                                 |           |   |
|                        | 氨氮              |                                   | 5             | 5             |            |                       | 0.010              | 0.019   |                  | 0.010       | 0.019                            |                                 |           |   |
|                        | 颗粒物             |                                   | <1.0          | 120           |            |                       | 0.010              | 0.030   |                  | 0.010       | 0.030                            |                                 |           |   |
|                        | 挥发性有机物          |                                   | 1.70          | 60            |            |                       | 0.073              | 1.580   |                  | 0.073       | 1.580                            |                                 |           |   |
| 与项目有关的其他特征污染物          |                 |                                   |               |               |            |                       |                    |   |                  |             |                                  |                                 |           |   |

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——吨/年；废气排放量——万立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；

水污染物排放浓度——毫克/升

## 附件 1 环评批复

## 嘉兴市生态环境局

嘉（平）环建〔2021〕087号

## 建设项目环境影响报告表审查意见

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| 项目代码   | 2012-330482-04-02-510068          |
| 项目名称   | 诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产10万台套汽车内外饰产品项目   |
| 建设单位   | 诺博汽车零部件（平湖）有限公司                   |
| 建设地点   | 浙江省嘉兴市平湖市经济技术开发区平善大道3558号内6号车间01室 |
| 环评单位   | 浙江省环境科技有限公司                       |
| <p>根据《中华人民共和国环境影响评价法》等相关环保法律法规，经研究，我局审查意见如下：</p> <p>一、根据环评报告、钟埭街道预审意见和本项目行政许可公众参与和公众意见反馈情况，在项目符合“三线一单”生态环境分区管控方案前提下，原则同意环评报告结论。</p> <p>二、本项目属新建项目，项目总投资8747.99万元，租赁面积14953.79平方米；本项目建设内容为：年产10万台套汽车内外饰产品。</p> <p>三、项目必须实施雨污分流、清污分流。建立完善的厂区废水、雨水收集系统，规范设置排污口。水切割废水等生产废水和生活污水经相应处理达标后纳管排放，排放标准均执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，NH<sub>3</sub>-N、TP均参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），生产废水管网采用明管套明沟铺设或架空敷设。污水收集系统应采取防腐、防漏、防渗措施；冷却水循环使用，不外排。</p> <p>四、完善各类废气收集设施，提高废气收集效率，并采取有效措施从源头减少废气的无组织排放。注塑工序设置于独立隔间，工作时保持密闭；喷胶、烘烤及热压置于喷胶房，喷胶房工作时保持密闭。注塑废气、包边废气、喷胶废气、烘烤废气、热压废气经配套设置的集气罩收集，气保焊废气用集气罩进行收集，废气经收集处理后通过不低于15米高排气筒排放。本项目注塑工段生产过程中排放的粉尘、非甲烷总烃（DA001）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关大气污染物排放限值；除注塑线生产过程外产生的焊接烟尘、超声波焊接和热铆焊、粘胶废气、包边废气、喷胶废气等排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源的二级标准；乙酸乙酯排放浓度参照执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）相关要求；厂内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》</p> |                                   |



|   |          |
|---|----------|
| <p>(GB37822-2019)中特别排放限值。</p> <p>五、采取各项噪声污染防治措施，严格控制生产过程产生的噪声对周边环境的影响。厂区建设应合理布局，选用低噪声设备，同时采取必要的隔音、消音、降噪措施；合理安排操作时间，加强设备的日常维护和保养，确保四周厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的3类标准。</p> <p>六、固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，规范设置废物暂存库，固废分类分质合理处置，尽可能实现资源的综合利用。废边角料、不合格品等经收集后外卖综合利用；废活性炭、废机油等属于危险废物，必须委托有资质的单位进行处置，场内暂存场所应按相关规范进行设置，做好危险废物的入库、存放、防漏等工作；生活垃圾经收集后委托环卫部门处理。</p> <p>七、严格执行总量控制制度，整个企业主要污染物控制总量值为：生产废水量<math>\leq 3744\text{m}^3/\text{a}</math>，COD<math>\leq 0.187\text{t}/\text{a}</math>，NH<sub>3</sub>-N<math>\leq 0.019\text{t}/\text{a}</math>，VOCs<math>\leq 1.580\text{t}/\text{a}</math>，烟粉尘<math>\leq 0.030\text{t}/\text{a}</math>，新增的COD、NH<sub>3</sub>-N、VOCs和烟粉尘由钟埭街道平衡，COD、NH<sub>3</sub>-N按规定经排污权交易取得。</p> <p>八、你公司须严格按照环评报告表所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环保对策措施及要求实施项目的建设。若项目的性质、规模、地点、平面布局、采用的生产工艺或者防治污染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批环评文件。自批准之日起超过5年方决定开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。</p> <p>九、根据《排污许可管理条例》(中华人民共和国国务院令 第736号)和《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》，你单位属实行登记管理的排污单位。请你单位在本项目实施前，登录全国排污许可证管理信息平台(<a href="http://permit.mee.gov.cn/permitExt">http://permit.mee.gov.cn/permitExt</a>)填报排污登记表。填报后自动即时生成登记编号和回执，请自行打印留存。</p> <p>十、本审查意见和环评报告表中提出的污染防治措施，你公司应在项目设计、建设和实施中加以落实，严格执行“三同时”制度，项目建成后按规定进行建设项目环保设施竣工验收，经验收合格后，方可投入生产或使用。</p> <p>本项目必须按照产业政策、产业发展规划、主体功能区规划、城市总体规划、土地利用总体规划、城镇规划建设等相关职能部门的规定和要求予以落实。</p> |          |
| 抄送  | 发改局、钟埭街道 |



## 附件 2 排污许可证

### 固定污染源排污登记回执

登记编号：91330482MA2CYN8K4L001X

|  |   |
|--|---|
| 排污单位名称：诺博汽车零部件(平湖)有限公司   |  |
| 生产经营场所地址：浙江省嘉兴市平湖市钟埭街道新凯路988号1号厂房  |   |
| 统一社会信用代码：91330482MA2CYN8K4L  |   |
| 登记类型： <input type="checkbox"/> 首次 <input type="checkbox"/> 延续 <input checked="" type="checkbox"/> 变更 |   |
| 登记日期：2021年12月09日   |   |
| 有效期：2021年04月09日至2026年04月08日  |   |

#### 注意事项：

- (一) 你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。
- (二) 你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。
- (三) 排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。
- (四) 你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。
- (五) 你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。
- (六) 若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

## 附件 10 验收意见

### 诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目 环境保护设施竣工先行验收意见

2022 年 9 月 6 日，诺博汽车零部件（平湖）有限公司根据《诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目环境保护设施竣工先行验收监测报告》（以下简称《验收监测报告》），并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环环评[2017]4 号），依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、项目环境影响报告表和审批部门批复意见等要求，对该项目污染防治设施进行自主验收。本次验收小组结合《验收监测报告》等资料及环境保护设施现场检查情况，提出验收意见如下：

#### 一、项目基本情况

##### （一）建设地点、规模、主要建设内容

建设地点：嘉兴市平湖经济开发区钟埭街道福善公路东侧长城汽车平湖整车产业园诺博汽车零部件（平湖）有限公司；

建设规模：审批规模为年产 10 万台/套汽车内外饰（含座椅）

实际建设内容：企业投资 9715 万，目前建成对应规模的注塑线、门板生产线、副仪表盘生产线、顶棚生产线、地毯生产线、座椅骨架生产线、座椅组装线及配套环保措施。实际建成规模为年产 10 万台/套汽车内外饰（含座椅），其中内饰包覆、地毯加热压模及水切割、顶棚包边加胶等工序配套生产线尚未建成，相应工序暂时委外。

##### （二）建设过程及环保审批情况

2021 年 5 月，公司委托浙江省环境科技有限公司编制了《诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目环境影响报告表》。2021 年 7 月 29 日，嘉兴市生态环境局以嘉（平）环建〔2021〕087 号文对该环境影响报告表进行了批复。

项目于 2021 年 8 月开始建设，2021 年 12 月部分建成并完成排污许可登记备案，2022 年 1 月投入试运行。

目前项目生产设施及配套环保设施运行正常，基本具备建设项目竣工环境保护验收条件。

##### （三）投资情况

项目实际总投资约为 9715 万元，其中环保投资 183.9 万元，占实际总投资的 1.89%。

##### （四）验收范围

验收的内容为已建成的年产 10 万台/套汽车内外饰（含座椅）生产线及配套环保设施，其中内饰包覆、地毯加热压模及水切割、顶棚包边加胶等工序配套生产线尚未建成，相应工序暂时委外；本次验收为先行验收。

#### 二、工程变动情况

对照环评及批复，主要变化为部分辅助组装及内部物流转运设备发生了调整，上述设施均不涉及污染物的变化；因此对照《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），以上变动不属于重大变动。

### 三、环境保护设施建设情况

#### （一）废水

本项目实际产生的废水主要包括车间的地面清洗废水、注塑线的冷却水、员工生活污水和初期雨水等。项目雨污分流，冷却水循环使用不外排。

生活污水经化粪池预处理达标后，生产废水直接纳入开发区污水管网，最终由嘉兴联合污水处理厂统一处理。

#### （二）废气

本项目现有工艺排放的废气主要有注塑废气、脱模清模废气、焊接废气、粉碎废气和粘结废气。

注塑、脱模清模废气经UV光解+活性炭吸附工艺处理后由15m高排气筒排放；座椅骨架焊接产生的气保焊废气经干式滤筒除尘器处理后由15m高排气筒排放，其他焊接废气通过加强车间换风形式无组织排放；注塑线碎料间碎料粉碎产生的粉尘经破碎机自带固定式布袋除尘后无组织排放；粘结废气因产生极微量，主要通过加强车间换风形式无组织排放。

#### （三）噪声

项目噪声污染主要来源于设备运行产生的噪声。企业通过厂房隔声、周边植被绿化隔声降噪等噪声防治措施减轻噪声排放影响。

#### （四）固废

本项目的固体废物主要包括不合格品、废边角料、废焊渣、焊料粉尘、原料废包装材料、废活性炭、废机油、废染油包装物、含废油毛刷、含废油手套、抹布以及生活垃圾等。

调试期间无废边角料、收集粉尘、失活活性炭、废机油、含废油毛刷、含废油手套、废抹布等固体废物产生，不合格品和一般原料废包装材料统一出售给精诚工科汽车系统有限公司清苑再生资源分公司，废焊渣和生活垃圾由市环卫所收取；项目公司已与嘉兴市众源环境科技有限公司、嘉兴固体废物处置有限责任公司签署委托协议，委托其贮存、处置项目产生的危险废物。

### 四、环境保护设施调试监测结果

2022年2月24日~26日，浙江求实环境监测有限公司对项目进行了竣工环境保护验收监测。验收监测期间气象条件符合监测要求，企业正常生产。

#### 1、废水

据监测结果，公司纳管排放口的废水pH、悬浮物、COD和石油类浓度均符合《污

水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准限值要求，氨氮浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）限值要求。

## 2、废气

据监测结果，本项目注塑废气处理设施排放口非甲烷总烃排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 标准要求；焊接废气处理设施排放口颗粒物排放浓度和速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中相关排放监控浓度限值要求。注塑废气处理系统对非甲烷总烃的处理效率为 25.8%，焊接废气处理系统对颗粒物的处理效率为 98%。

据监测结果，厂界颗粒物和甲烷总烃无组织排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 中相关标准；厂区内挥发性有机物无组织非甲烷总烃浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的要求。

## 3、噪声

据监测结果，厂界 4 个测点昼间和夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

## （三）污染物排放总量

根据验收监测报告核算，项目化学需氧量、氨氮、颗粒物和挥发性有机物的实际排放量均符合总量控制要求。

## 五、工程建设对环境的影响

根据各污染物监测结果，现有监测指标均达到相关排放标准，本项目对周边环境的影响在环评预测范围之内。

## 六、验收结论

诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产 10 万台套汽车内外饰产品项目，能执行环保“三同时”和“排污许可”规定，验收资料齐全，配套环境保护设施基本落实并正常运行，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条中所列验收不合格的情形，符合竣工环境保护验收条件，原则同意通过项目环境保护设施竣工先行验收。

## 七、后续要求

- 1、完善竣工验收监测报告编制，完善生产调试期的相关内容调查，补充水平衡图，补充标准排放口设置情况说明；补充危废处置等相关附图、附件。
- 2、完善危废贮存间的标识标签标牌等规范化建设，加强危险废物登记台账、转移联单管理。
- 3、继续完善各类环保管理制度，环保设备要有专人负责管理，将环保责任落实到人。

## 八、验收人员信息

验收人员名单见附件。

诺博汽车零部件（平湖）有限公司

2022年9月6日

诺博汽车零部件（平湖）有限公司年产10万台套汽车内外饰产品项目环境保护先行验收组签到表

会议地点：会议室

会议时间：2022.9.6

| 验收组 | 姓名 | 单位       | 职务/职称 | 联系电话        |
|-----|----|----------|-------|-------------|
| 组长  | 王明 | 诺博平湖     | 厂长    | 18531226331 |
| 专家  | 陈  | 省环境中心    | 高工    | 18969071808 |
|     | 朱  | 省环评与监理协会 | 高工    | 18072137069 |
|     | 曹  | 有环检测公司   | 高工    | 18658131990 |
| 组员  | 周  | 诺博平湖     | 科长    | 18531229054 |
|     | 张  | 诺博平湖     | 注册师   | 18757363312 |
|     | 张  | 浙江安家监测   |       | 13267059852 |
|     | 马  | 浙江省双核科技  | 高工    | 13819187465 |
|     |    |          |       |             |
|     |    |          |       |             |
|     |    |          |       |             |
|     |    |          |       |             |

| 验收意见   | 修改内容   |
|--|--|
| 完善竣工验收监测报告编制，完善生产调试期的相关内容调查，                           | 已补充完善 P5 章节 3.2 最近敏感点，P16 章节 3.5 原辅材料消耗情况，P22 章节 3.7 生产工艺相关内容。 |
| 补充水平衡图，  | 已补充 P22 章节 3.6 水平衡图。   |
| 补充标准排放口设置情况说明；   | 已补充 P36 章节 4.2.2 废气标准排放口相关。                                    |
| 补充危废处置等相关附图、附件。完善危废贮存间的标识标签标牌等规范化建设，加强危险废物登记台账、转移联单管理。 | 已补充附件 4、附件 5 危废处理单位资质及转移联单，加强危废贮存间规范化建设管理、危废登记台账、转移联单管理。       |
| 继续完善各类环保管理制度，环保设备要有专人负责管理，将环保责任落实到人。                   | 企业将继续完善各类环保管理制度，专人管理环保设备，落实环保责任。                               |