



161012050618

建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2016)苏测(验)字第(1002)号

项目名称: 常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及
配套设施项目(一期项目)

常州九鼎车业有限公司汽车零部件前、后组合灯
等生产厂房及配套设施项目(二期项目部分验收)

委托单位: 常州九鼎车业有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2016年11月

承 担 单 位：常州苏测环境检测有限公司

法 人：蒋国洲

项目负责人：李游

报告编写：李游

一 审：杨晶

二 审：张键

签 发：何志勤

现场监测负责人：李游

参 加 人 员：黄刚、陈志华、杨莉、陆飞等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—89883298

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 5 楼

表一

建设项目名称	常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及配套设施项目 常州九鼎车业有限公司汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目（部分验收）					
建设单位名称	常州九鼎车业有限公司					
建设项目主管部门	常州市新北区环境保护局					
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> (划√)					
主要产品名称	汽车零部件	前、后组合车灯	光信号装置灯具	LED 光源及模组	内外饰件	后视镜
设计生产能力	10 万套/年	50 万套/年	100 万套/年	2000 万套/年	30 万套/年	30 万套/年
实际生产能力	10 万套/年	30 万套/年	30 万套/年	800 万套/年	15 万套/年	5 万套/年
环评时间	2015 年 10 月 30 日			开工日期	/	
投入生产时间	已生产			现场监测时间	2016.10.08-2016.10.09	
环评报告表审批部门	常州市新北区环境保护局			环评表编制单位	江苏久力环境工程有限公司	
环保设施设计单位	/			环保设施施工单位	/	
投资总概算	14000 万元	环保投资总概算		140 万元	比例	1.0%
实际总投资	9000 万元	实际环保投资		90 万元	比例	1.0%
验收监测依据	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 253 号令);</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》(国家环保总局第 13 号令,2001 年 12 月);</p> <p>3、《关于转发国家环保总局〈关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知〉通知》(江苏省环境保护局,苏环控[2000]48 号);</p> <p>4、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局,苏环管[97]122 号);</p> <p>5、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省政府[1993]第 38 号令);</p>					

续表一

验收监测依据	<p>6、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》（江苏久力环境工程有限公司，2015年10月30日）；</p> <p>7、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及配套设施项目环境影响报告表的批复》（常州市新北区环境保护局，常新环表[2015]323号，2015年12月15日）；</p> <p>8、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》（江苏久力环境工程有限公司，2015年10月30日）；</p> <p>9、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目环境影响报告表的批复》（常州市新北区环境保护局，常新环表[2015]324号，2015年12月15日）；</p> <p>10、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及配套设施项目及汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目环境保护竣工验收监测方案》（常州苏测环境检测有限公司，2016年9月29日）。</p>
--------	---

续表一

验收监测 标准标号、 级别	<p>1.污水:</p> <p>该厂区实行“雨污分流”制，雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体；废水主要为生活污水，依托现有污水管网进入常州市西源污水处理厂处理；冷却水循环使用，不外排。具体排放标准见下表：</p>					
	污染物		接管浓度标准限值 (mg/L)		标准来源	
	pH 值		6.5~9.5 (无量纲)		西源污水处理厂接管标准	
	化学需氧量		500			
	悬浮物		400			
	氨氮		25			
	总磷		4			
	动植物油		100			
	<p>2.废气</p> <p>该项目注塑工艺产生的非甲烷总烃经集气罩收集后，经活性炭吸附处理后通过 15 米高排气筒排放；未收集的非甲烷总烃无组织排放。相关执行标准见下表。</p>					
	污染物		标准限值			标准来源
最高允许 排放浓度 (mg/m ³)			排气筒 高度 (m)	最高允许 排放速率 (kg/h)	无组织排放监 控浓度限值 (mg/m ³)	
非甲烷 总烃		120	15	10	4.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放标准
<p>3.噪声</p> <p>该项目东、南、西厂界昼夜间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 2 类标准；北厂界昼夜间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 4 类标准。</p>						
监测对象		类别	昼间	夜间	执行标准	
厂界噪声		2 类	60dB(A)	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008 表 1 中标准	
		4 类	70dB(A)	55		
<p>4、总量</p>						
污染源		污染物		环评批复总量		
废水		废水量		7200		
		化学需氧量		2.88		
		悬浮物		2.16		
		氨氮		0.144		
		总磷		0.183		
		动植物油		0.36		
废气		非甲烷总烃		0.52		
备注		单位: t/a				

表二

主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

一、建设项目概况

常州九鼎车业有限公司创建于 1995 年，专业致力于汽车灯具及内外饰改装件的研发、生产于销售。2006 年公司开始进入汽车主机厂 OME 配套市场，着重发展汽车 LED 灯具项目，目前合作的汽车主机厂客户有二十余家，其中有上海大众、重庆福特、北京奔驰、路虎捷豹、印尼丰田、印尼本田等十二家一流主机厂客户。

常州九鼎车业有限公司位于常州市新北区孟河大道 1-55 号，投资 4000 万元建设汽车零部件等生产厂房及配套设施项目（一期项目），目前已形成年产汽车汽车零部件 10 万套（设计 10 万套）；投资 5000 万元建设汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目（二期项目），目前已形成年产前/后组合灯 30 万套（设计 50 万套）、光信号装置灯具 30 万套（设计 100 万套）、LED 光源及模组 800 万套（设计 2000 万套）、内外饰件 15 万套（设计 30 万套）、后视镜 5 万套（设计 30 万套）。

常州九鼎车业有限公司于 2015 年 10 月 30 日委托江苏久力环境工程有限公司编制完成了《常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及配套设施项目》、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目》，于 2015 年 12 月 15 日同时获得常州市新北区环境保护局批复意见，常新环表[2015]323 号及常新环表[2015]324 号。根据现场勘查，一期项目已达产，二期项目产能未达到设计产能要求，因此本次将对一期项目进行全部验收，二期项目进行部分验收工作。

本项目现有员工 150 人，目前采用一班制 8 小时生产，其中注塑工段三班制 24 小时生产，年工作 250 天。

项目产品规模及环保工程见表 2-1、主要生产设备见表 2-2。

续表二

表 2-1 产品规模及环保工程一览表		
类别	环评/批复内容	实际内容
建设项目	<p>一期项目：年产汽车零部件 10 万套；</p> <p>二期项目：前/后组合灯 50 万套、光信号装置灯具 100 万套、LED 光源及模组 2000 万套、内外饰件 30 万套、后视镜 30 万套。</p>	<p>一期项目：年产汽车零部件 10 万套；</p> <p>二期项目：前/后组合灯 30 万套、光信号装置灯具 30 万套、LED 光源及模组 800 万套、内外饰件 15 万套、后视镜 5 万套。</p>
环保工程	<p>废水处理</p> <p>该厂区实行“雨污分流”制，雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体；废水主要为生活污水，依托现有污水管网进入常州市西源污水处理厂处理；冷却水循环使用，不外排。</p>	<p>冷却水循环使用，不外排，其他一致。</p>
	<p>废气处理</p> <p>该一期项目（车间二）注塑工艺产生的非甲烷总烃经集气罩收集后，经活性炭吸附处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放；二期项目（车间五）注塑工艺产生的非甲烷总烃经集气罩收集后，经活性炭吸附处理后通过 3 根 15 米高排气筒排放；未收集的非甲烷总烃无组织排放。</p>	<p>1.注塑机全部集中于车间五，注塑工艺产生的非甲烷总烃经集气罩收集后，经活性炭吸附处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放；</p> <p>2.其他一致。</p>
	<p>噪声处理</p> <p>噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，采用墙体隔声、距离衰减等措施降噪。</p>	<p>一致</p>
	<p>固废处理</p> <p>废机油、含油抹布/手套、废包装桶、废活性炭委托有资质单位处置；生活垃圾环卫清运。</p>	<p>一致</p>

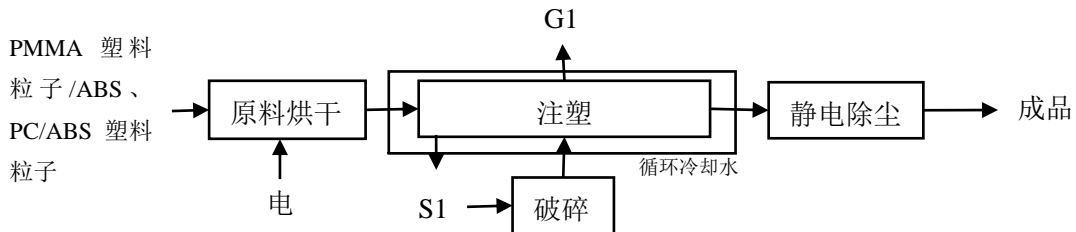
续表二

类别	环评/批复内容	实际内容
生产设备	2400T 单色注塑机 1 台	/
	1800T 单色注塑机 1 台	1500T 单色注塑机 1 台
	1000T 单色注塑机 7 台	900T 单色注塑机 1 台
	800T 单色注塑机 7 台	480T 单色注塑机 1 台
	650T 单色注塑机 1 台	一致
	400T 单色注塑机 2 台	一致
	300T 单色注塑机 2 台	320T 单色注塑机 1 台
	200T 单色注塑机 6 台	5 台
	150T 单色注塑机 3 台	2 台
	120T 单色注塑机 6 台	5 台
	260T 单色注塑机 1 台	260T 单色注塑机 4 台
	160T 单色注塑机 1 台	一致
	/	230T 单色注塑机 1 台
	镀膜机 4 台	2 台
	小灯生产线 34 条	21 条
	大灯生产线 10 条	9 条
	热板焊接机 3 个	一致
	Vw6 震动摩擦焊接机 24 个	11 个
	Me-4200 超声波焊接机 17 个	14 个
	回火箱 24 个	14 个
	M6 机械手 4 个	3 个
	溶胶机 7 个	3 个
	铣床 1 个	一致
	钻床 1 个	一致
	TMC 线 1 个	一致
	SMC 贴片线 2 个	1 个
	UN-Coting 线 1 个	一致
	后视镜装配线 6 条	1 条
	气密点灯机 28 个	18 个
	淋雨试验箱 1 个	一致
	高温试验箱 1 个	一致
	耐候试验箱 1 个	一致
	三坐标 1 个	一致
配光机 1 个	一致	
高温震动试验台 1 台	一致	
自动调光检验机 1 台	一致	

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

1. 单板生产工艺流程图



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致，未发生变化。

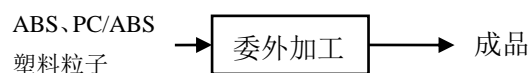
工艺简述：

原料烘干：利用中央供料系统将 PMMA 塑料粒子进行前期烘干处理，PMMA 含有极性侧甲基，具有较明显的吸湿性，吸水率一般在 0.3%~0.4%，成型前必须干燥，干燥条件是 80℃-85℃ 下干燥 4-5h，烘干产生的水蒸气通过机器自带的排气孔排放。

注塑：将烘干好的 PMMA 塑料粒子利用注塑机注塑成零部件，外购的塑料为颗粒状，比重比较大，无粉尘产生。利用塑料的可极压性与可模塑性，首先将松散的粒状，从注塑机的料斗送入高温的机筒内采用电加热熔融塑化，使之成为粘流态熔体，然后在螺杆的高压推动下，以很高的流速通过机筒前端的喷嘴注塑进入温度较低的密闭模具中，经过一段保压冷却定型时间后开启模具，便可以从模腔中脱出具有一定形状和尺寸的塑料制品。此工段需向注塑机添加新鲜水作为间接循环冷却水，循环冷却水为自来水，定期补充，不外排，循环冷却水与物料不接触。注塑过程产生边角料 S1 经过粉碎机破碎后回用于注塑，同时产生有机废气非甲烷总烃 G1。

静电除尘：灯罩在空间流转的时候会粘上灰尘，面罩在壳体、饰圈、反射镜焊接前需要清洁表面，用静电枪清洁产品的表面灰尘。

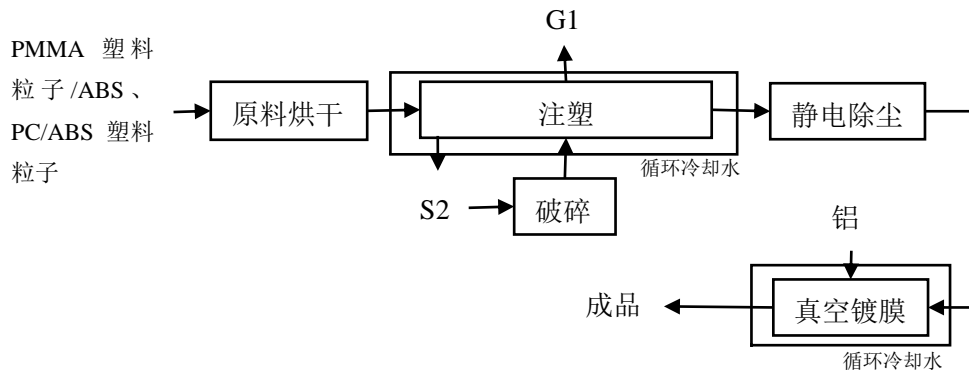
2. 反射镜工艺流程图



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致，未发生变化。

续表二

3.饰圈、后照灯生产工艺流程图



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致，未发生变化。

工艺简述：

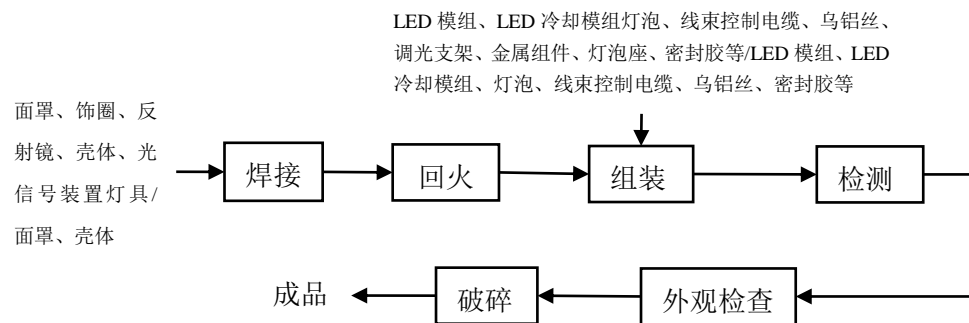
原料烘干：工艺同上。

注塑：注塑工艺同上，注塑工艺过程产生的边角料 S2 经过粉碎机破碎后回用于注塑，同时产生有机废气非甲烷总烃 G1。

静电除尘：工艺同上。

真空镀膜：以干式法将铝镀于饰框表面，其加工方法是将要蒸镀的零件置于高真空密闭容器内，通过高电流对铝加热使铝蒸发。蒸发的铝蒸汽自由散射，并附着于零件表面上，形成金属薄膜，使表面具有良好的反光效果和金属感的外观。循环冷却水为自来水，定期补充，循环冷却水与物料不接触，不外排。

4.饰圈、后照灯生产工艺流程图



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致，未发生变化。

续表二

工艺简述:

焊接: 本项目采用震动焊接机、超音波焊接机和热板焊接三种焊接工艺, 利用震动焊接机和超音波焊接机将面罩、壳体与饰圈进行焊接, 震动焊接是摩擦焊接过程, 其间被焊接的制件在压力下摩擦到一起直到生成的摩擦和剪切热量接触面达到充分熔融状态。当达到设定焊接深度时(由线性传感尺测量), 相对运动停止, 进入保压阶段焊缝冷却并固化。超音波焊接机焊接是将超声波通过焊头传导至塑料加工零件上, 使两塑料接合面因受超声波作用而产生剧烈摩擦, 摩擦热使塑料接合面熔化而完成胶合。该技术具有速度快, 焊缝牢固等优点。热板焊接时, 加热板置于两个塑料件之间, 当工件紧贴住加热板时, 塑料开始熔化。在一段预先设置好的加热时间过去之后, 工件表面的塑料将达到一定的熔化程度, 此时工件向两边分开, 加热板移开, 随后两片工件并合在一起, 当达到一定的焊接时间合焊接深度之后, 整个焊接过程完成。由于焊接接触面较小, 进行小区域焊接。

回火: 塑料制品在结构发生突变的位置会产生应力, 在去应力回火炉箱通过加热的方式让塑料制品通过 100 度的高温通道, 在高温时灯罩结构突变的地方应力会慢慢释放。

组装: 将灯泡、线束控制电缆、乌铝丝、LED 模组、LED 冷却模组利用 TMC 贴片机进行组装, 然后与回火好的塑料制品利用溶胶机进行组装, 溶胶机将密封胶融化后进行粘接。

检测: 利用钻床, 铣床对产品工装后, 利用气密点灯机、淋雨试验箱、高温试验箱、耐候试验箱、配光机进行检测。其中淋浴试验箱定期加纯水进行测试, 纯水外购, 不自制, 循环使用, 不外排, 定期补充。

外观检查: 对产品进行最终的外观检查。

包装: 对产品打包包装。

续表二

三、主要产污环节

生产过程及配套公用工程中主要产污环节如下：

(1) 废水：该厂区实行“雨污分流”制，雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体；废水主要为生活污水，经化粪池预处理后依托现有污水管网进入常州市西源污水处理厂处理；冷却水循环使用，不外排。

(2) 废气：该项目注塑工艺产生的非甲烷总烃经集气罩收集后，经活性炭吸附处理后通过 15 米高排气筒排放；未收集的非甲烷总烃无组织排放。

(3) 噪声：本项目生产设备运行时产生噪声，采用墙体隔声、距离衰减等措施降噪。

(4) 固体废物：废机油、含油抹布/手套、废包装桶、废活性炭委托有资质单位处置；生活垃圾环卫清运。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况及本次验收监测内容具体见下表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放及验收监测情况一览表

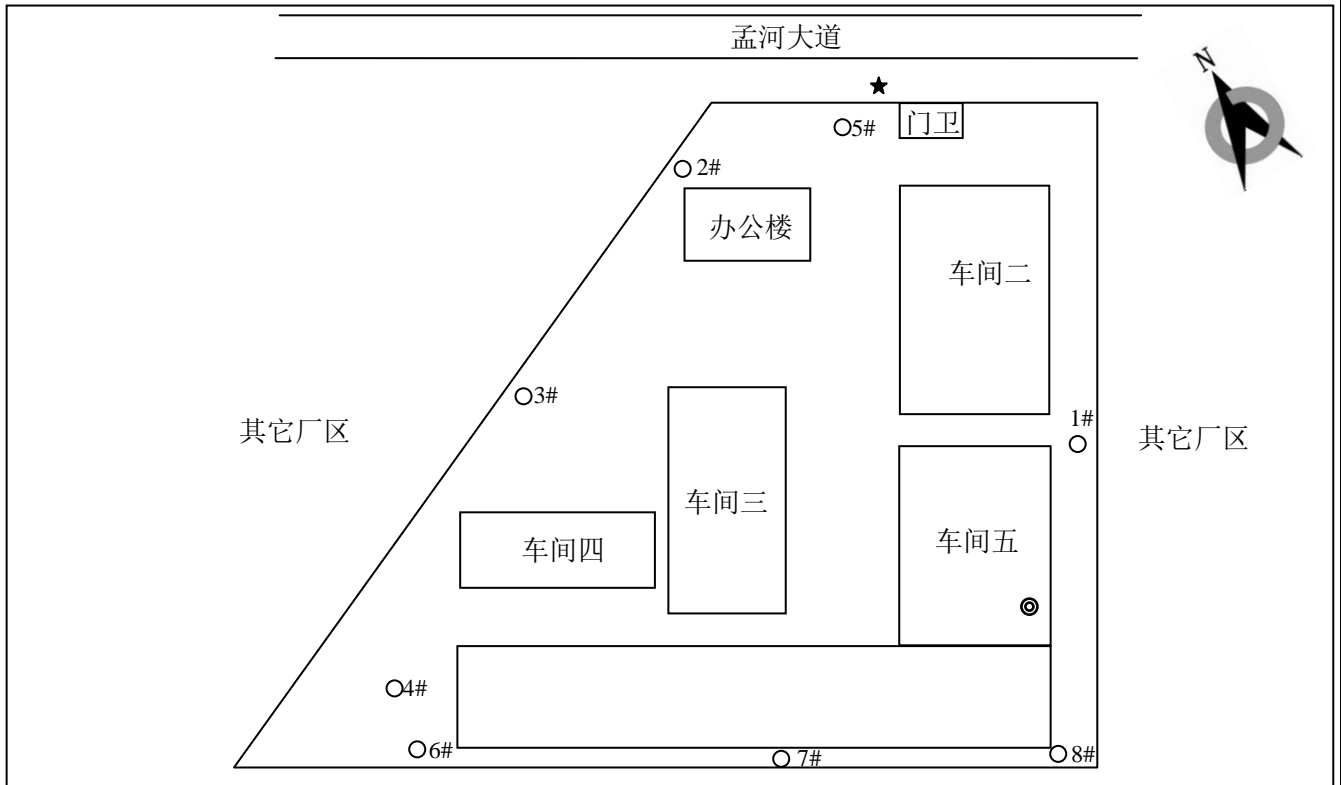
污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废气	注塑废气	非甲烷总烃	活性炭吸附	1 根 15 米高排气筒排放	1 个排口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
				未收集废气无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
废水	生活污水	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物、总磷、动植物油	化粪池	依托现有污水管网进入常州市西源污水处理厂处理	1 个排口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
噪声	噪声源主要来自生产设备运行时产生		墙体隔声、距离衰减等措施降噪	间断排放	东、西、南、北厂界各设 4 个监测点，昼夜间各监测 1 次，连续监测 2 天
固废	废机油、含油抹布/手套、废包装桶、废活性炭		委托有资质单位处置	零排放	环境管理检查
	生活垃圾		环卫部门收集处理		

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废气	非甲烷总烃	《气相色谱法《空气和废气监测分析方法》国家环保总局 2003 年（第四版增补版）6.1.5.1
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》（GB/T6920 - 1986）
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（GB11914-1989）
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T11901-1989）
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ 535-2009）
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB11893-1989）
	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》（HJ637-2012）

续表三

废气及污水监测点位示意图：



注：○为无组织废气监测点；

★为生活污水监测点；

◎为有组织废气排放监测点。

1#、2#、3#、4#点位为 10 月 8 日无组织监测点位；

5#、6#、7#、8#点位为 10 月 9 日无组织监测点位。

2016 年 10 月 8 日，无组织废气监测时，天气阴，风速 $<5\text{m/s}$ ，风向为东风；

2016 年 10 月 9 日，无组织废气监测时，天气晴，风速 $<5\text{m/s}$ ，风向为北风。

说明：经现场勘察，目前注塑机集中于车间五，废气处理后采用 1 根 15 米高排气筒排放（环评要求：车间二注塑废气采用 1 根 15 米排气筒排放，车间五注塑采用 3 根 15 米排气筒排放）。

续表三

卫生防护距离图示:



说明：本项目卫生防护距离为车间二边界及车间五边界外扩 100 米，图中圆圈即为卫生防护距离，根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。

表四、废气监测结果

废气来源	监测时间	监测项目	监测点位	监测结果				执行标准 (mg/m ³)	参照标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	10月8日	非甲烷总 烃	1#	0.866	0.872	0.940	0.940	/	/	1#为参照点, 不 做限值要求;
			2#	0.948	0.988	0.910	0.988	4.0	/	
			3#	0.952	0.992	0.907	0.992		/	
			4#	0.826	0.780	0.840	0.840		/	
	10月9日		5#	1.13	1.55	1.48	1.55	/	/	
			6#	1.62	1.42	1.44	1.62	4.0	/	
			7#	1.72	1.85	1.62	1.85		/	
			8#	1.64	1.56	1.34	1.64		/	

表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				执行标准	去除效率 (%)	备注
				1	2	3	均值或范围			
活性炭吸附装置	10月8日	废气排口	流量 (m ³ /h)	8.68×10 ³	8.49×10 ³	8.57×10 ³	8.58×10 ³	/	/	1、排气筒高15米。 2、废气处置设施进口不符合监测条件。
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	3.70	3.73	3.77	3.73	120	/	
			非甲烷总烃排放量 (kg/h)	3.21×10 ⁻²	3.17×10 ⁻²	3.23×10 ⁻²	3.21×10 ⁻²	10	/	
	10月9日	废气排口	流量 (m ³ /h)	8.29×10 ³	8.21×10 ³	8.18×10 ³	8.23×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	3.43	3.68	3.24	3.45	120	/	
			非甲烷总烃排放量 (kg/h)	2.84×10 ⁻²	3.02×10 ⁻²	2.65×10 ⁻²	2.84×10 ⁻²	10	/	

表五、废水监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	监测结果 (mg/L)				执行标准 标准值 (mg/L)	参照标准 标准值 (mg/L)	备注
			1	2	3	均值或范 围			
生活污水接 管口	pH 值	10月8日	7.78	7.85	7.84	7.78~7.85	6.5~9.5	/	pH 值无量 纲
	化学需氧量		71.6	64.9	61.6	66.0	500	/	
	悬浮物		44	34	36	38	400	/	
	氨氮		18.4	17.9	18.8	18.4	25	/	
	总磷		0.902	1.03	0.976	0.969	4	/	
	动植物油		0.25	0.24	0.27	0.25	100	/	
	pH 值	10月9日	7.86	7.88	7.81	7.81~7.88	6.5~9.5	/	
	化学需氧量		59.1	66.6	55.7	60.5	500	/	
	悬浮物		28	26	26	27	400	/	
	氨氮		14.8	15.2	15.0	15.0	25	/	
	总磷		1.19	1.34	1.38	1.30	4	/	
	动植物油		0.29	0.30	0.28	0.29	100	/	

表六、噪声及工况监测结果

噪声监测点位布设(示意图)监测结果	厂界环境噪声监测点位示意图:							
	注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。							
	厂界环境噪声监测结果表 dB(A)							
	监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标值	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
10月8日	1#(东厂界)	60.2	50.9	60	50	0.2	0.9	
	2#(北厂界)	58.5	49.8	75	55	0	/	
	3#(西厂界)	56.8	48.7	60	50	0	/	
	4#(南厂界)	56.3	49.4			0	/	
10月9日	1#(东厂界)	60.0	51.2	60	50	0	1.2	
	2#(北厂界)	58.7	50.3	75	55	0	/	
	3#(西厂界)	57.0	48.6	60	50	0	/	
	4#(南厂界)	56.5	49.5			0	/	
备注	10月8日, 天气阴, 风速<5m/s; 10月9日, 天气晴, 风速<5m/s。							
监测工况及必要的原材料监测结果	常州九鼎车业有限公司在10月8日、9日监测期间产能均达到设计生产能力的75%, 符合验收监测要求, 具体见产能情况说明。							

表七、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

废机油/废包装桶 (0.25 吨/年)、含油抹布/手套 (0.05 吨/年)、废活性炭 (0.20 吨/年) 委托有资质单位处置; 生活垃圾 (18.5 吨/年) 环卫清运。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

绿化率 15%。

环保管理制度及人员责任分工:

配备兼职环保管理人员。

排污口规范化情况:

废水、废气排放口安放环保标识; 危废存放区已做好防风、防雨、防泄漏等措施, 并安放环保标识。

监测手段及人员配置:

无监测手段。

应急计划:

无

存在的问题:

无

其它:

无

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、项目概况

常州九鼎车业有限公司创建于 1995 年，专业致力于汽车灯具及内外饰改装件的研发、生产于销售。2006 年公司开始进入汽车主机厂 OME 配套市场，着重发展汽车 LED 灯具项目，目前合作的汽车主机厂客户有二十余家，其中有上海大众、重庆福特、北京奔驰、路虎捷豹、印尼丰田、印尼本田等十二家一流主机厂客户。

常州九鼎车业有限公司位于常州市新北区孟河大道 1-55 号，投资 4000 万元建设汽车零部件等生产厂房及配套设施项目（一期项目），目前已形成年产汽车汽车零部件 10 万套（设计 10 万套）；投资 5000 万元建设汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目（二期项目），目前已形成年产前/后组合灯 30 万套（设计 50 万套）、光信号装置灯具 30 万套（设计 100 万套）、LED 光源及模组 800 万套（设计 2000 万套）、内外饰件 15 万套（设计 30 万套）、后视镜 5 万套（设计 30 万套）。

常州九鼎车业有限公司于 2015 年 10 月 30 日委托江苏久力环境工程有限公司编制完成了《常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及配套设施项目》、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目》，于 2015 年 12 月 15 日同时获得常州市新北区环境保护局批复意见，常新环表[2015]323 号及常新环表[2015]324 号。根据现场勘察，一期项目已达产，二期项目产能未达到设计产能要求，因此本次将对一期项目进行全部验收，二期项目进行部分验收工作。

本项目现有员工 150 人，目前采用一班制 8 小时生产，其中注塑工段三班制 24 小时生产，年工作 250 天。

本项目卫生防护距离为车间二边界及车间五边界外扩 100 米，根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。

2016 年 10 月 8 日，无组织废气监测时，天气阴，风速<5m/s，风向为东风；

续表八

2016年10月9日，无组织废气监测时，天气晴，风速<5m/s，风向为北风。

常州九鼎车业有限公司在10月8日、9日监测期间产能均达到设计生产能力的75%，符合验收监测要求，具体见产能情况说明。

2、废水：经监测，10月8日、9日常州九鼎车业有限公司生活污水接管口监测项目化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放浓度及pH值均符合西源污水处理厂接管标准。

3、废气：经监测，10月8日、9日本项目无组织非甲烷总烃物周界外最大排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放限值标准。

经监测，10月8日、9日本项目有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中最高允许排放浓度标准；非甲烷总烃排放速率符合此标准表2中二级标准限值。

4、噪声：经监测，10月8日该企业南、西厂界昼夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准限值规定，东厂界昼夜间噪声超过此标准限值；北厂界昼夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准限值规定。10月9日该企业南、西厂界昼夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准限值规定，东厂界昼间噪声符合此标准限值，夜间噪声超过此标准限值；北厂界昼夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准限值规定。

5、固体废物：废机油/废包装桶（0.25吨/年）、含油抹布/手套（0.05吨/年）、废活性炭（0.20吨/年）委托有资质单位处置；生活垃圾（18.5吨/年）环卫清运。

6、总量控制：本项目无废水流量计，企业提供年用水量为3850t，排污系数取80%，则生活污水产量为3080t/a。具体污染物排放总量见下表：

污染源	污染物	实际核算总量	环评批复总量
生活污水	废水量	3080	7200
	化学需氧量	0.195	2.88
	悬浮物	9.96×10^{-2}	2.16
	氨氮	5.14×10^{-2}	0.144
	总磷	3.50×10^{-3}	0.183
	动植物油	8.37×10^{-4}	0.36
废气	非甲烷总烃	0.181	0.52
备注	单位：t/a		

续表八

二、建议

合理布局东厂界噪声设备，加强设备噪声治理，尽量减轻对周围环境影响，一旦有扰民现象应立即停止生产并整改。

三、附件

1、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件等生产厂房及配套设施项目环境影响报告表的批复》（常州市新北区环境保护局，常新环表[2015]323号，2015年12月15日）；

2、《常州九鼎车业有限公司汽车零部件前、后组合灯等生产厂房及配套设施项目环境影响报告表的批复》（常州市新北区环境保护局，常新环表[2015]324号，2015年12月15日）；

3、固废处置协议；

4、生产情况说明；

5、验收报告表编制人员资质证书；

6、厂方提供的相关资料。