

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成 生产线扩能技改项目竣工环境保护验收意见

2019 年 09 月 27 日，赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司组织召开“赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目”竣工环境保护验收会。验收组由赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（建设单位）、江苏紫东环境技术股份有限公司（环评单位）以及相关技术专家组成，验收组名单附后。

建设单位介绍了主体工程及环保设施的建设情况，验收报告编制单位介绍了验收监测报告的主要内容与验收结论。

验收工作组现场勘察了项目环保设施建设与运行情况，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目为扩建项目，公司地址位于南京市江北新区龙山南路 3 号。

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目原计划在焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间（9228.5m²）用作新能源汽车电池托盘生产和物流周转，其中新建厂房轴线建筑面积约 8868.5m²，物流卸货棚建筑面积 360m²；实际建设时因二期项目焊接生产线已于 2019 年 3 月停止生产，原焊接车间和物流周转场地闲置，于是利用厂区二期项目焊接车间 1808m²

和物流周转场地 1170m²，购置焊接机器人、涂胶系统等设备，建设新能源汽车电池托盘生产线，年生产电池托盘 42000 台/套。项目职工人数 116 人均从现有项目调剂，不新增职工，实行两班制，单班工作 8 小时制，年工作 300 天。

（二）建设过程及环保审批情况

2018 年 12 月赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司委托江苏紫东环境技术股份有限公司编制《赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目环境影响报告表》，并于 2018 年 12 月编制完成。2019 年 3 月 8 日，项目取得南京市江北新区管理委员会行政审批局的环评批复（宁新区管审环表复[2019]19 号）。

项目于 2019 年 3 月 15 日开工，于 2019 年 5 月 15 日完成项目主体工程及环境保护设施的建设，2019 年 5 月 20 日开始对环保设施进行调试，调试期间设备运行良好。项目从立项至今均无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

项目总投资 3128 万元，其中环保投资 46 万元，占总投资的 1.47%。

（四）验收范围

本次验收范围为厂内新能源汽车电池托盘总成生产线，年生产电池托盘 42000 台/套。

二、工程变动情况

项目实际建设情况与《赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目环境影响报告表》内容存在不一致的情况，变动情况如下：

(1) 环评中项目建设内容为在南京赛科利焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间(9228.5m²)用作新能源汽车电池托盘生产和物流周转,其中新建厂房轴线建筑面积约8868.5m²,物流卸货棚建筑面积360m²。项目建成后年产电池托盘42000台/套。

项目实际建设内容为利用原有焊接车间1808m²和物流周转场地1170m²,购置焊接机器人、涂胶系统等设备,建设新能源汽车电池托盘生产线,年生产电池托盘42000台/套;后期若在焊接车间西侧预留场地上新建厂房需重新办理环保手续。

(2) 以生产车间为执行边界设置50m的卫生防护距离;实际建设以部分焊接车间和物流周转场地为执行边界设置50m的卫生防护距离。

(3) 环评中,钻孔攻丝、安装钢丝套、安装模组定位销等工序均在厂内进行,钻孔攻丝工序会有废乳化液、含乳化液金属屑、废机油和废油桶产生。

实际建设中,钻孔攻丝、安装钢丝套、安装模组定位销等工序均委外加工,手枪钻等设备减少,厂内不再产生污染物。

(4) 环评中,项目设2台可移动式吸尘设备对焊接工序烟尘进行处理;实际建设中设4台可移动式吸尘设备对人工补焊工序烟尘进行处理,3台固定式吸尘设备对机器人焊接工序烟尘进行处理。

(5) 环评中仅钻孔攻丝工序会产生含乳化液金属屑、废机油、废油桶且未统计废水处理污泥和吸尘设备中的废布袋、废滤芯的用量;实际生产中机加工工序会产生含乳化液铝屑,机加工、摩擦焊型面加工工序均会产生废机油和废油桶,污水处理站会有废水处理污泥产生,吸尘设备在处理焊接烟尘时会有捕集的焊接烟尘、废布袋和废滤芯产

生。

对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号），上述变动情况不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目废水主要为生产废水（气密性水检废水、清洗废水），清洗废水经项目新建污水处理站处理后同气密性水检废水一起接入市政管网进入高新区污水处理厂集中处理，尾水排入朱家山河。项目雨污排口均依托原有，没有新增。

（二）废气

项目产生的废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘和有机废气。

项目人工补焊工序焊接烟尘通过可移动式吸尘设备进行处理，机器人焊接工序焊接烟尘通过固定式吸尘设备进行处理后均于车间内排放；打磨粉尘为金属粉尘，大部分自然沉降在车间内，其余于车间内无组织排放；涂胶固化和底板防护板涂胶工序会产生少量有机废气，于车间内排放，加强车间通风减少对环境的影响。

（三）噪声

建设项目噪声源主要为龙门铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，采取了厂房隔声、距离衰减等措施。

（四）固体废物

建设项目固体废物主要为焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废机油、废油桶、废水处理污泥、捕集的焊接烟尘、废滤芯、废布袋、含油手套和抹布。焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、捕集的焊接烟尘收集后外售；废滤芯、

废布袋由厂家回收综合利用；废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废机油、废油桶、废水处理污泥收集后委托有资质单位处置；含油手套和抹布收集后交由环卫清运。

项目固废均得到了合理的处置。

（五）其他环境保护设施

无。

四、环境保护设施调试结果

（一）环保设施处理效率

废水处理设施的监测结果表明，污水处理站对化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷的平均净化效率分别为 90.05%、88.95%、89.61%、15.84%。

（二）污染物排放情况

1. 废水

根据验收监测结果，建设项目污水站出口 pH、COD、SS、氨氮、TP、阴离子表面活性剂和石油类能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 B 等级标准；项目厂区污水总排口 pH、COD、SS、氨氮、TP 和动植物油能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 B 等级标准。

2. 废气

根据验收监测结果，建设项目无组织颗粒物排放浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放限值标准。

3. 厂界噪声

根据监测结果，建设项目厂界噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

4. 固体废物

项目危废仓库位于厂区冲压件周转场地北侧，占地面积约 30m²（长 6m，宽 5m），危险废物已做到分类存放并设置了警示标志，危废仓库已做好防雨淋、防扬散、防渗漏等措施，安排专人进行管理，制度比较健全，满足环评报告中危废的暂存要求。

5. 污染物排放总量

项目废水主要为气密性水检废水和清洗废水，废水量 207.5m³/a，根据验收监测数据核算 COD0.0101t/a，氨氮 0.00011t/a，SS0.0047t/a，TP0.0003t/a，石油类 0.00006t/a，LAS0.00001t/a，符合环评废水总量控制要求。项目废气无组织排放，废气排放总量不再核算。

五、工程建设对环境的影响

根据对建设项目环境保护设施的调查和监测，本项目建设对周边环境基本无影响。

六、验收结论

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目已建成并投入调试，项目建设有变动但不属于重大变动。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），不存在其第八条所规定的 9 种不合格情形，项目环境保护设施竣工验收合格。

七、后续要求

1. 根据《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34号）完善相关环保验收手续。

2. 根据《排污单位自行监测技术指南》（HJ819-2017）开展日常监测工作。

八、验收人员信息

验收人员信息见签到表。

验收组主要人员：

李伟 姜海
陈西
魏玉春、徐红平
饶君娟

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司

2019年09月27日



赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司新能源汽车电池托盘总成
生产线扩能技改项目竣工环境保护验收工作组名单

	姓名	单位	职务/职称	联系电话
建设单位	李伟	赛科利汽车模具技术应用有限公司	总监	
	李如	、 、 、 、 、		
	高厚进			
	陈雷			
专家组	魏士奇	江苏省南京环境监察中心	副高	
	纪东平	江苏绿色大地环境修复有限公司	高工	
其他成员	饶爱娟	江苏紫东环境技术有限公司	中级工程师	

会议时间： 2019 年 9 月 27 日

