

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  
验收监测报告表

建设单位:赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司

编制单位:赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司

2019年8月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

项 目 负 责 人：

填 表 人 ：

	建设单位	编制单位
名称	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（盖章）	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（盖章）
电话	13512502468	13512502468
传真	/	/
邮编	210000	210000
地址	南京市江北新区龙山南路3号	南京市江北新区龙山南路3号

表一

建设项目名称	新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目				
建设单位名称	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	南京市江北新区龙山南路3号				
主要产品名称	电池托盘				
设计生产能力	42000 台/套				
实际生产能力	42000 台/套				
建设项目环评时间	2019.3.8	开工建设时间	2019.3.15		
调试时间	2019.5.20	验收现场监测时间	2019.8.19-2019.8.20 、 2019.9.21-2019.9.22		
环评报告表审批部门	南京市江北新区管理委员会行政审批局	环评报告表编制单位	江苏紫东环境技术股份有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	5810	环保投资总概算	32	比例	0.55%
实际总概算	3128	环保投资	46	比例	1.47%
验收监测依据	<p><b>1、建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度</b></p> <p>(1) 《建设项目环境保护条例》(国务院令 682 号, 2017 年 7 月);</p> <p>(2) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省人民政府令[1993]第 38 号令, 1993 年 9 月);</p> <p>(3) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环管(97)122 号, 1997 年 9 月);</p> <p>(4) 《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);</p> <p>(5) 《固定污染源排污许可分类管理名录(2017 年版)》(部令 第 45 号);</p> <p>(6) 《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);</p>				

- (7) 《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1);
- (8) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018.1.1);
- (9) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018年10月26日修正);
- (10) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018年12月29日修改);
- (11) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2015年修订)。

## **2、建设项目竣工环境保护验收技术规范**

- (1) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告(国环规环评[2017]4号);
- (2) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告(生态环境部公告[2018]第9号)。

## **3、建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定**

- (1) 《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》(江苏紫东环境技术股份有限公司, 2018年12月);
- (2) 《关于赛科利(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的批复》(南京市江北新区管理委员会行政审批局, 宁新区管审环表复[2019]19号)。

## **4、其他相关文件**

- (1) 《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变动影响分析》(2019年8月);
- (2) 《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检测报告》(南京万全检测技术有限公司 NVTT-2019-Y0830);
- (3) 赛科利(南京)汽车模具技术应用有限公司提供的其他

	资料。																																			
验收监测评价标准、 标号、级别、限值	<p><b>1、大气污染物排放标准</b></p>																																			
	<p>建设项目运营期产生的焊接烟尘执行《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，具体标准值见表 1-1。</p>																																			
	<p><b>表 1-1 大气污染物排放标准</b></p>																																			
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">污染物</th> <th style="width: 40%;">厂界监控点浓度限值 (mg/m<sup>3</sup>)</th> <th style="width: 40%;">标准来源</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">颗粒物</td> <td style="text-align: center;">1.0</td> <td style="text-align: center;">《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	厂界监控点浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	标准来源	颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)																													
	污染物	厂界监控点浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	标准来源																																	
	颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)																																	
	<p><b>2、废水排放标准</b></p>																																			
	<p>本项目废水主要是生产废水（气密性水检废水、清洗废水），清洗废水经自建污水站处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中B等级标准后和气密性水检废水一起接管高新区污水处理厂集中处理，处理达标后尾水排入朱家山河。高新区污水处理厂废水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准，详见表1-2。</p>																																			
	<p><b>表1-2 项目污水接管及排放标准 单位：mg/L</b></p>																																			
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">序号</th> <th style="width: 20%;">污染物</th> <th style="width: 20%;">接管要求</th> <th style="width: 50%;">《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">pH</td> <td style="text-align: center;">6-9</td> <td style="text-align: center;">6-9</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">COD</td> <td style="text-align: center;">500</td> <td style="text-align: center;">50</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">SS</td> <td style="text-align: center;">400</td> <td style="text-align: center;">10</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">氨氮</td> <td style="text-align: center;">45</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">TP</td> <td style="text-align: center;">8</td> <td style="text-align: center;">0.5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">6</td> <td style="text-align: center;">石油类</td> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">7</td> <td style="text-align: center;">LAS</td> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">0.5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">8</td> <td style="text-align: center;">动植物油</td> <td style="text-align: center;">100</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> </tbody> </table>	序号	污染物	接管要求	《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准	1	pH	6-9	6-9	2	COD	500	50	3	SS	400	10	4	氨氮	45	5	5	TP	8	0.5	6	石油类	20	1	7	LAS	20	0.5	8	动植物油	100
序号	污染物	接管要求	《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准																																	
1	pH	6-9	6-9																																	
2	COD	500	50																																	
3	SS	400	10																																	
4	氨氮	45	5																																	
5	TP	8	0.5																																	
6	石油类	20	1																																	
7	LAS	20	0.5																																	
8	动植物油	100	1																																	
<p><b>3、噪声排放标准</b></p>																																				
<p>本项目运营期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，具体标准值见表 1-3。</p>																																				

**表 1-3 噪声排放标准（单位：dB(A)）**

时期	标准值		标准来源
	昼间	夜间	
运营期	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

**4、固体废物排放标准**

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。

表二

## 工程建设内容:

## 2.1 项目概况

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（以下简称“建设单位”）是上海赛科利汽车模具技术应用有限公司在南京江北新区新成立的一家全资子公司，地址位于南京市江北新区龙山南路3号。公司分别于2008年、2010年、2015年1月及8月建设了一、二、三、四期工程，均办理了相关环评手续，且已完成验收。2017年8月因企业业务的发展，为扩大生产规模，建设单位租赁老厂区西侧东华汽车实业有限公司（以下简称“东华企业”）的部分厂房建设了五期工程，已取得环评批复，目前已完成竣工环保验收。2018年11月因现有三期项目在建设时不含有刷漆工序，为了提升产品竞争力，满足客户对产品的要求，公司在三期厂房内新建油漆房项目（六期工程），仅对现有三期项目产品中的部分模具进行刷漆，不新增模具产能，目前该六期项目已取得批复，处于验收阶段。上述六期项目具体环评手续办理及验收情况详见表2-1。

表2-1 企业现有工程环评手续及验收情况一览表

工程	主体工程	产品名称	设计生产规模	环评批复情况	验收情况
一期工程	一条自动冲压线、一条焊接线	W161 冲压件	19万套/年	宁环表复 [2008]089号； 2008.6.10	宁环验 [2010]101 号；2010.7.20
		AP11 装配拼焊件	15万套/年		
二期工程	扩建冲压车间及新建物流周转地和卸货棚	AP11 冲压件	7.6万套/年	宁环表复 [2010]150号； 2010.8.16	宁环验 [2012]119号； 2012.10.22
		AP12 冲压件	2.4万套/年		
	新建焊接车间	AP11 覆盖件及地板件焊接	22.6万件	宁环表复 [2011]110号； 2011.9.16	宁环验 [2012]118号； 2012.10.22
		AP12 覆盖件及地板件焊接	2.4万件		
三期工程	模具加工生产线	模具	4000吨/年	宁高管环表复 [2015]15号； 2015.3.25	宁高管环验 [2017]36号； 2017.9.7
	检具加工生产线	检具	230副/年		
四期工程	冲压生产线	冲压件	20万套/年	宁高管环表复 [2015]59号； 2015.9.25	宁新区管审环 验[2017]41 号；2017.10.16
五期工程	地板生产线（自动焊接生产线）	前地板总成、后地板总成、前围板总成、前地板总成、后地板总成	6万件/年	宁高管环表复 [2017]2号； 2017.8.22	宁新区管审环 验[2018]9号； 2018.12.4
	四门生产线（手工焊接）	左/右前门总成、左/右后门	12万件/年		

	生产线)	总成			
六期项目	油漆房	汽车模具	250副/年	宁新区管审环表复[2018]78号； 2018.12.28	/

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）。

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（9228.5m<sup>2</sup>）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8868.5m<sup>2</sup>，物流卸货棚建筑面积360m<sup>2</sup>；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1808m<sup>2</sup>和物流周转场地1170m<sup>2</sup>，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。

建设项目于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。

2019年8月赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司成立了验收小组，于2019年8月3日启动新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目的验收工作。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。验收小组于2019年8月8日编制了赛科利（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验收监测方案并委托南京万全检测技术有限公司对项目现场进行验收检测。

南京万全检测技术有限公司接受委托后分别于8月19日-8月20日、9月21日-9月22日到项目现场进行取样、检测并带回实验室分析，分别于2019年8月22日、9月26日编制完成了检测报告。赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司拿到验收检测报告后，编制完成了赛科利（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验收监测报告。

## 2.2 项目建设情况

### 2.2.1 项目变动情况分析

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（9228.5m<sup>2</sup>）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 8868.5m<sup>2</sup>，物流卸货棚建筑面积 360m<sup>2</sup>。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 1808m<sup>2</sup> 和物流周转场地 1170m<sup>2</sup>，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，变动情况分析详见变动影响分析报告（附件），变动内容清单详见表 2-2。

表2-2 项目变动内容清单

序号	变动属性	环评及审批部门审批意见	实际建设情况	变动情况总结	是否属于重大变动
1	地点	项目拟在南京赛科利焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间(9228.5m <sup>2</sup> )用作新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目生产和物流周转,其中新建厂房轴线建筑面积约8868.5m <sup>2</sup> ,物流卸货棚建筑面积360m <sup>2</sup> 。	项目实际利用原有焊接车间1808m <sup>2</sup> 和物流周转场地1170m <sup>2</sup> 建设电池托盘项目。	项目总平面布置图发生调整,各种污染物均得到合理处置,对周边环境影响较小,不属于重大变动	否
2		项目以生产车间为执行边界设置50m的卫生防护距离。	项目实际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。	项目卫生防护距离边界发生变化,卫生防护距离范围内无敏感点,不属于重大变动	否
3	生产工艺	原辅材料中的氩气以氩气瓶储存;生产工艺为:框架预装—机器人框架弧焊—机加工—人工点固—摩擦焊型面加工—人工打磨飞边—机器人弧焊底板框架—机器人弧焊底板—人工补焊—人工打磨清角—钻孔攻丝—气密性水检—焊接返工—清洗—安装钢丝套—安装模组定位销—涂胶固化—气密性检测—底板防护板涂胶—总成装配—质量检查入库。	原辅材料中的氩气更改为氩气站;生产工艺中的钻孔攻丝、安装钢丝套、安装模组定位销等工序外协。	项目原辅料中的氩气由氩气瓶储存更改为氩气站;项目外协工序不在厂内产生污染物,厂内污染物排放量减少,不属于重大变动	否
4	环境保护措施	项目设2台可移动式吸尘设备对焊接工序烟尘进行处理。	项目设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。	项目增加2台可移动式吸尘设备和3台固定式吸尘设备,污染物排放量未发生变化,不属于重大变动	否
5		建设项目噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、手枪钻、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声,噪声源强在75-80dB(A)之间。	项目噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声,噪声源强在75-80dB(A)之间。	项目产生噪声的设备减少,不属于重大变动	否
6		项目固体废物主要有焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉	项目实际产生的固体废物主要有焊渣、金属边	项目钻孔攻丝工序外协,该工序	否

		<p>尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废弃的含油手套及抹布。焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘收集后外售；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑收集后交由有资质单位处置；废弃的含油手套及抹布收集后交由环卫清运。</p>	<p>角料、金属屑、金属粉尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥、捕集的焊接烟尘、废滤芯、废布袋、废弃的含油手套及抹布。焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘收集后外售；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥收集后交由有资质单位处置；捕集的焊接烟尘收集后外售综合利用；废滤芯、废布袋收集后由厂家回收综合利用；废弃的含油手套及抹布收集后交由环卫清运。</p>	<p>产生的固体废物减少，废水处理污泥产生量较少，收集后交由有资质单位处置；捕集的焊接烟尘收集后外售综合利用；废滤芯、废布袋由厂家回收综合利用；所有固废均得到合理处置，不属于重大变动</p>	
--	--	---	--	---	--

### 2.2.2 地理位置及平面布置

建设项目位于南京江北新区龙山南路3号，项目地理位置图详见附图1。

项目地块东侧为永泰路；南临新锦湖路，新锦湖路南侧为汇众汽车底盘系统公司；西侧为东华汽车实业有限公司；北侧为不知名道路，道路北侧为空地，项目周边概况图详见附图2。

建设项目所在地中心经度为118.682482，纬度为32.189947；项目厂区共设4个入口，其中1-3号门已启用，4号门尚未启用，厂区西侧紧邻东华汽车实业有限公司，厂区东门右侧为永中路，进入厂区东门右侧自东向西依次为办公楼和联合厂房、备用地和公用动力站房，左侧由东向西依次为模修车间、冲压车间、冲压件周转场地，卸货棚、焊接车间、临时卸货棚。厂区办公区和生产车间分布合理，各分区的布置规划整齐，既方便内外交通联系，又方便原辅材料和产品的运输，厂区平面布置合理。

本项目利用厂区原有焊接车间1808m<sup>2</sup>和物流周转场地1170m<sup>2</sup>，生产车间南北及中间分布有机器人焊接，机加工工、涂胶及组装工序围绕着焊接接机器人在生产车间内分布，物流周转场地位于车间西侧，项目厂区总平面布置见附图3，车间平面布置图见附图3-1。

项目生产经营使用的主要设备见表2-3。

表 2-3 主要生产设备一览表

序号	主要设备	规格型号	数量 (台)		变化情况	运行方式
			环评	实际		
1	龙门铣床	/	1	2	+1	间歇
2	手工 MIG 弧焊电源 TPS	/	2	5	+3	间歇
3	可移动式吸尘设备	/	2	4	+2	间歇
4	固定式吸尘设备	/	/	3	+3	间歇
5	气动角磨机	/	4	4	0	间歇
6	凿子	/	4	4	0	间歇
7	手枪钻	/	16	/	-16	间歇
8	手扶式攻丝机	/	8	1	-7	间歇
9	气动钢丝套安装工具	/	8	2	-6	间歇
10	锤子	/	2	2	0	间歇
11	水检设备	/	3	1	-2	间歇
12	清洗设备	/	1	1	0	间歇
13	气密性检测专机	/	3	2	-1	间歇
14	焊接机器人	/	9	6	-3	间歇
15	焊机	/	11	6	-5	间歇
16	搅拌摩擦焊	/	2	2	0	间歇
17	涂胶系统	/	2	1	-1	间歇
18	紫外线固化	/	1	1	0	间歇

### 2.2.3 建设内容

建设项目利用厂区原有焊接车间 1808m<sup>2</sup> 和物流周转场地 1170m<sup>2</sup>，购置焊接机器人、涂胶系统等设备，建设电池托盘生产线，年生产电池托盘 42000 台/套。

建设项目公用及辅助工程见表 2-4。

表2-4 公用及辅助工程

类别	工程名称	现有项目	扩建项目		扩建后全厂	备注
			设计能力	实际建设		
主体工程	联合厂房（含辅助工程）	占地面积 12240m <sup>2</sup> ，建筑面积 12240m <sup>2</sup>	/	/	占地面积 12240m <sup>2</sup> ，建筑面积 12240m <sup>2</sup>	一期项目，已建
	冲压厂房 1	占地面积 5400m <sup>2</sup> ，建筑面积 5400m <sup>2</sup>	/	/	占地面积 5400m <sup>2</sup> ，建筑面积 5400m <sup>2</sup>	二期项目，已建
	焊接车间	占地面积 3630m <sup>2</sup> ，建筑面积 3630m <sup>2</sup>	/	利用原有焊接车间建筑面积 1808m <sup>2</sup>	占地面积 3630m <sup>2</sup> ，建筑面积 3630m <sup>2</sup>	二期项目，已建，本项目依托二期项目厂房
	模检具联合厂房	占地面积 16477.64m <sup>2</sup> ，建筑面积 16477.64m <sup>2</sup>	/	/	占地面积 16477.64m <sup>2</sup> ，建筑面积 16477.64m <sup>2</sup>	三期项目，已建；六期项目依托三期项目
	冲压厂房 2	占地面积 4089m <sup>2</sup> ，建筑面积 4089m <sup>2</sup>	/	/	占地面积 4089m <sup>2</sup> ，建筑面积 4089m <sup>2</sup>	四期项目，已建
	电池托盘生产车间	/	占地面积 8868.5m <sup>2</sup> ，建筑面积 8868.5m <sup>2</sup>	/	/	不再建设
辅助工程	物流周转场地	占地面积 3500m <sup>2</sup> ，建筑面积 3500m <sup>2</sup>	/	利用原有物流周转场地建筑面积 1170m <sup>2</sup>	占地面积 3500m <sup>2</sup> ，建筑面积 3500m <sup>2</sup>	二期项目，已建，本项目依托二期项目物流周转场地
	卸货棚	占地面积 2160m <sup>2</sup> ，建筑面积 1053.04m <sup>2</sup>	/	/	占地面积 2160m <sup>2</sup> ，建筑面积 1053.04m <sup>2</sup>	二期项目，已建
	物流卸货棚	/	建筑面积 360m <sup>2</sup>	/	/	不再建设
	办公辅楼	占地面积 1522m <sup>2</sup> ，建筑面积 4565.07m <sup>2</sup>	/	/	占地面积 1522m <sup>2</sup> ，建筑面积 4565.07m <sup>2</sup>	依托现有
公用	供水系统	配套生活、生产给水管网	/	/	配套生活、生产给水管网	依托现有

工程	排水系统		生活污水 19032 m <sup>3</sup> /a, 循环冷却水排水 8640 m <sup>3</sup> /a (清下水排入雨水管网)	新增生产 废水 207.5m <sup>3</sup> / a	新增生产 废水 207.5m <sup>3</sup> /a	生活污水 19032 m <sup>3</sup> /a, 循环冷却水排 水 8640 m <sup>3</sup> /a (清下水排入 雨水管网)、 生产废水 207.5m <sup>3</sup> /a	满足达标 排放要求
	供电系统		市政电网	/	/	市政电网	依托现有
环保工程	废气治理	焊接烟尘	/	2 台可移动 式吸尘 设备处理 后于车间 内排放	4 台可移 动式吸 尘设备, 3 台固 定式吸 尘设备 处理后 于车间 内排 放	4 台可移动 式吸 尘设备 进行 处理 人工 补焊 工序 焊接 烟 尘, 3 台 固 定 式 吸 尘 设 备 处 理 机 器 人 焊 接 工 序 焊 接 烟 尘, 处 理 后 于 车 间 内 排 放	达《大气 污染物 综合 排放 标准》 (GB16297 -1996) 无 组织 排 放 监 控 浓 度 限 值
		颗粒物 (聚氨 酯不 饱 和 树 脂)	集气罩处理后 经布袋除尘器 处理后经 15m 高排气筒排放 (三期项目)	/	/	集气罩处理后 经布袋除尘器 处理后经 15m 高排气筒排放 (三期项目)	
	废水治理	生产废水	/	污水处理 站(处理 能力 0.083m <sup>3</sup> / h)	污水处理 站(处理 能力 0.083m <sup>3</sup> / h)	污水处理站 (处理能力 0.083m <sup>3</sup> / h)	废水达 《污水 综合 排放 标准》 (GB8978- 1996) 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 接 管
		生活污水	化粪池(3 座, 2 座 30t/d, 1 座 10t/d)	/	/	化粪池(3 座, 2 座 30t/d, 1 座 10t/d)	
		管网敷 设	雨污分流	依托现有	依托现有	依托现有	
		污水接 管口 规 范 化 设 置	/	/	/	/	
	固废处理	危险固 废	暂存于危废暂 存间 30m <sup>2</sup> , 作 为危废委托有	依托现有	依托现有	暂存于危废暂 存间 30m <sup>2</sup> , 作 为危废委托有	安全暂 存, 满足 《危险 废 物 贮 存 污

			资质单位回收处置			资质单位回收处置	染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求
	一般工业固废		规定化固废暂存场所 10m <sup>2</sup> , 暂存、综合利用	依托现有	依托现有	规定化固废暂存场所 10m <sup>2</sup> , 暂存、综合利用	按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单的要求设置
	生活垃圾		环卫部门清运	/	/	环卫部门清运	/
	噪声处理		选用低噪声设备、采取设备减振、风机消声、隔声等措施	选用低噪声设备、采取设备减振、隔声等措施	选用低噪声设备、采取设备减振、隔声等措施	选用低噪声设备、采取设备减振、风机消声、隔声等措施	达《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准

原辅材料消耗及水平衡:

表 2-5 项目主要原辅材料一览表

序号	名称	形态	年耗量		来源及运输	备注
			环评	实际		
1	焊丝	固	2.25t/a	2.25 t/a	外购、汽车运输	/
2	氩气	液	1800 瓶	3.5m <sup>3</sup>	外购、汽车运输	更改为氩气站
3	密封胶(5883)	固	0.015 t/a	0.015 t/a	外购、汽车运输	/
4	减震胶 (A)	固	0.009t/a	0.009t/a	外购、汽车运输	/
5	密封胶 (AS1720)	固	0.025 t/a	0.025 t/a	外购、汽车运输	/
6	螺纹套 (M5, M6)	固	20000/10000 颗	/	/	外协单位购置
7	铝型材	固	42000 套	42000 套	外购、汽车运输	/
8	清洗剂	液	3.75t/a	3.75t/a	外购、汽车运输	/
9	机油	液	50L	50L	外购、汽车运输	/
10	乳化液	液	0.1t/a	0.1t/a	外购、汽车运输	/

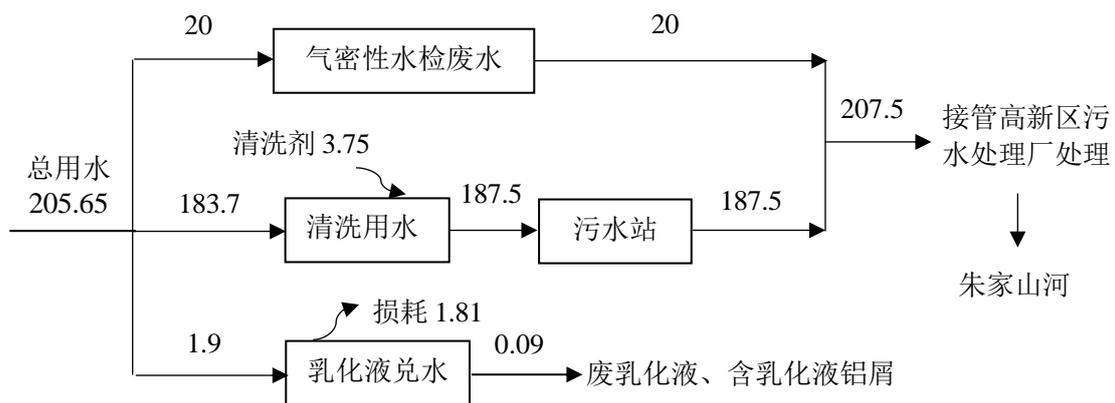


图 2-1 扩建项目水平衡图 单位： $\text{m}^3/\text{a}$

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

### 1、生产流程图

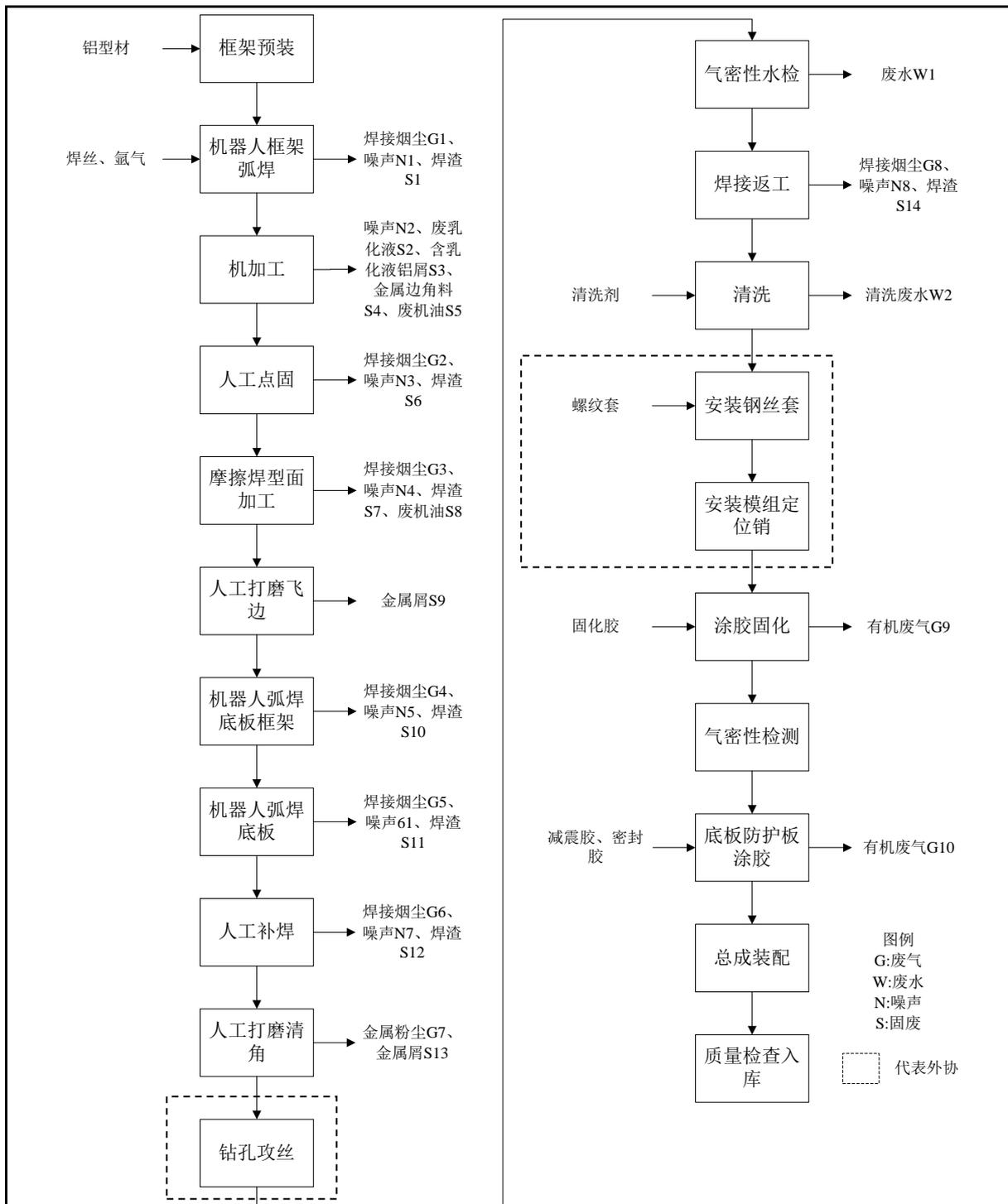


图 2-2 项目运营期工艺流程图

## 2、工艺流程简述

- (1) 框架预装：将购置的铝型材框架进行预装，此工序无污染物产生。
- (2) 机器人框架弧焊：用机器人对框架进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G1、噪声 N1 和焊渣 S1。

(3) 机加工：利用龙门铣床对零部件进行机加工，此工序会产生噪声 N2、废乳化液 S2、含乳化液铝屑 S3、金属边角料 S4 和废机油 S5。

(4) 人工点固：人工利用手工弧焊设备将平板焊在框架上，此工序会产生少量焊接烟尘 G2、噪声 N3 和焊渣 S6。

(5) 摩擦焊型面加工：利用搅拌摩擦焊对零部件进行加固，此工序会产生焊接烟尘 G3、噪声 N4、焊渣 S7 和废机油 S8。

(6) 人工打磨飞边：人工用凿子和锤子将零件表面的毛刺去除，此工序会产生金属屑 S9。

(7) 机器人弧焊底板框架：利用机器人对电池托盘底板框架进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G4、噪声 N5 和焊渣 S10。

(8) 机器人弧焊底板：利用机器人对电池托盘底板进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G5、噪声 N6 和焊渣 S11。

(9) 人工补焊：人工对机器人没焊到的地方进行补焊，此工序会产生焊接烟尘 G6、噪声 N7 和焊渣 S12。

(10) 人工打磨清角：人工利用气动角磨机对零件轮廓进行打磨，此工序会产生金属粉尘 G7 和金属屑 S13。

(11) 钻孔攻丝：利用手枪钻和手扶式攻丝机对零部件进行钻孔、攻丝，此工序外协，厂内不产生污染物。

(12) 气密性水检：将电池托盘放入水检设备中对电池托盘进行气密性水检，此工序会产生气密性水检废水 W1。

(13) 焊接返工：对气密性水检不合格的产品进行焊接返工，此工序会产生焊接烟尘 G8、噪声 N8 和焊渣 S14。

(14) 清洗：用兑水后的清洗剂对零件进行清洗，以去除零件表面沾染的油污，此工序会产生清洗废水 W2。

(15) 安装钢丝套：用启动钢丝套安装工具将螺纹套安装到零部件上，此工序外协，厂内无污染物产生。

(16) 安装模组定位销：将模组定位销安装到零部件上，此工序外协，厂内无污染物产生。

(17) 涂胶固化：用涂胶系统在零件表面涂上固化胶并用紫外线进行固化，此工序会产生少量有机废气 G9。

(18) 气密性检测：用气密性检测专机对零件气密性进行检测，此工序无污染物产生。

(19) 底板防护板涂胶：依次在零件底板防护板上涂上减震胶和密封胶，此工序会产生少量有机废气 G10。

(20) 总成装配：对所有的零部件进行装配，组装成最终的成品，此工序无污染物产生。

(21) 质量检查入库：对产品质量进行检查，合格后入库。

表三

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

### 3.1 污染物治理/处置设施

#### 3.1.1 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。

项目新建污水处理站设计能力为  $0.083\text{m}^3/\text{h}$ ，污水处理工艺入下图所示：

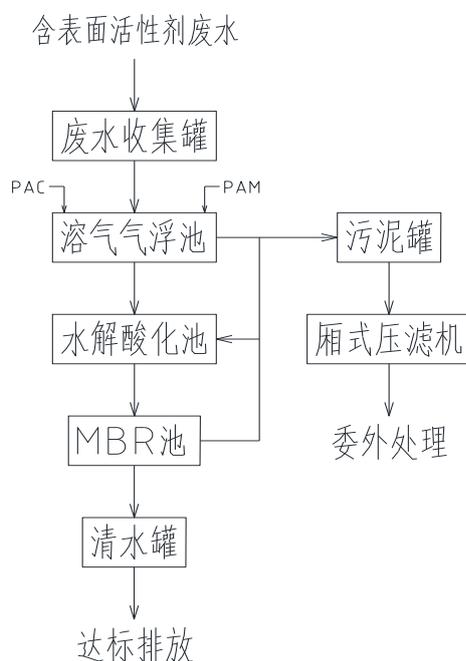


图 3-1 项目污水站污水处理工艺

项目清洗废水采用的是全物化+生化处理方式进行处理。首先产生的清洗废水排入废水收集罐，由提升泵泵入气浮池内，在气浮池内定量加入 PAC、PAM 等药剂，且气浮池内配有高压溶气泵、空压机、反应搅拌机、释放器、刮泥机等设施；废水经气浮池内药剂处理后先后经过水解酸化池和 MBR 池，经过生化处理后进入清水池，最终接入市政管网。

建设项目主要废水处理设施见下图：



污水处理站

图 3-1 废水处理设施

### 3.1.2 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。

#### (1) 焊接烟尘

项目人工补焊工序焊接烟尘通过 4 台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 3 台固定式吸尘设备进行处理。

**可移动式吸尘设备工作原理：**可移动式吸尘设备内部设有布袋，布袋采用纺织的滤布制成，利用纤维织物的过滤作用对含尘气体进行过滤，当含尘气体进入布袋除尘器，颗粒大、比重大的粉尘，由于重力的作用沉降下来，落入灰斗，含有较细小粉尘的气体在通过滤料时，粉尘被阻留，使气体得到净化。

**固定式吸尘设备工作原理：**固定式吸尘设备内部设有滤芯，通过风机引力作用，焊烟废气经万向吸尘罩吸入设备进风口，设备进风口处设有阻火器，火花经阻火器被阻留，烟尘气体进入沉降室，利用重力与上行气流，首先将粗粒尘直接降至灰斗，微粒烟尘被滤芯捕集在外表面，洁净气体经滤芯过滤净化后，由滤芯中心流入洁净室，洁净空气又经活性炭过滤器吸附进一步净化后经出风口达标排出。

#### (2) 打磨粉尘

项目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。

#### (3) 有机废气

项目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。

厂内废气处理流程如下图所示：

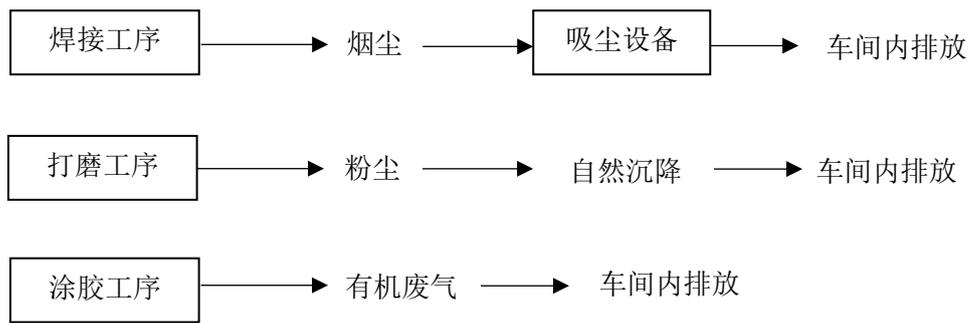


图 3-2 项目废气处理流程示意图

项目主要废气处理设施见下图：



图 3-3 废气处理装置

### 3.1.3 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。

表 3-1 项目设备噪声值一览表

噪声源设备名称	数量台/套	运行方式	治理措施	距最近厂界距离
龙门铣床	2	间断	厂房隔声、距离衰减	W: 95m
焊接机器人	6	间断		W: 92m
搅拌摩擦焊	2	间断		W: 94m
气动角磨机	4	间断		W: 97m

### 3.1.4 固体废物

验收期间厂区产生的固体废物主要有焊渣、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。根据建设单位提供的资料，项目固体废物产生情况如下：

#### ①焊渣

本项目焊接焊丝年用量 2.25t/a，焊渣产生量约为焊丝总用量的 1%，因此本项目焊渣产生量为 0.02t/a，外售给废品回收单位。

#### ②金属边角料、金属屑、金属粉尘

项目在机加工、人工打磨飞边环节会产生金属边角料、金属屑和金属粉尘，产生量约 10t/a；人工清角打磨工序产生的金属粉尘大部分沉降在车间，清扫后收集量约为 0.27t/a，则金属边角料、金属屑、金属粉尘产生量共 10.27t/a，经收集后外售。

#### ③废机油

项目机加工、摩擦焊型面加工工序会产生少量废机油，根据建设单位提供资料，废机油年产生量为 0.01t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

#### ④废油桶

根据建设单位提供资料，废油桶的产生量为 0.01t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

#### ⑤废涂胶桶

根据建设单位提供资料，废涂胶桶产生量为 0.001t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

#### ⑥废乳化液

根据建设单位提供资料，项目机加工工序废乳化液产生量为 0.005t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

#### ⑦含乳化液铝屑

根据建设单位提供资料，项目机加工工序含乳化液铝屑产生量为 0.5t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

#### ⑧废水处理污泥

项目污水站处理清洗废水过程会产生污泥(含水率为80%),产生量约为0.26t/a,收集后交由有资质单位处置。

⑨捕集的焊接烟尘

项目可移动式吸尘设备和固定式吸尘设备共捕集焊接烟尘量为0.031t/a,收集后外售综合利用。

⑩废滤芯

项目可移动式吸尘设备内装有滤芯对焊接烟尘进行处理,处理过程会有废滤芯产生。项目滤芯更换周期为一年2次,则废滤芯产生量为0.004t/a,由厂家回收后综合利用。

⑪废布袋

项目固定式吸尘设备内装有布袋对焊接烟尘进行处理,处理过程会有废布袋产生。项目布袋更换周期为一年2次,则废布袋产生量为0.003t/a,由厂家回收综合利用。

⑫含油手套及抹布

根据建设单位提供资料,废弃的含油手套及抹布产生量为0.05t/a,属于危废,目前已豁免,混入生活垃圾,交由环卫部门统一清运。

验收期间厂区固体废物产生及处置情况详见表3-2。

表3-2 建设项目固体废物产生及处置情况

编号	名称	危险类别	废物类别	废物代码	性状	产生数量(t/a)		拟采取的处置方式
						环评量	实际量	
1	焊渣	一般工业固废	/	85	固体	0.02	0.02	外售
2	金属边角料、金属屑	一般工业固废	/	82	固体	10.27	10.27	外售
3	废机油	危险废物	HW08	900-249-08	液体	0.005	0.01	委托淮安星宇再生资源有限公司处置
4	废油桶	危险废物	HW49	900-041-49	固体	0.01	0.01	委托江阴市江南金属桶厂有限公司处置
5	废涂胶桶	危险废物	HW49	900-041-49	固体	0.001	0.001	委托江阴市江南金属桶厂有限公司处置

6	废乳化液	危险废物	HW09	900-007-09	固体	0.01	0.005	委托江阴市华丰乳化液处置利用有限公司处置
7	含乳化液铝屑	危险废物	HW49	900-041-49	固体	1	0.5	委托淮安华科环保科技有限公司处置
8	废水处理污泥	危险废物	HW17	336-064-17	固体	/	0.26	委托江苏锦明再生资源有限公司处置
9	捕集的焊接烟尘	一般工业固废	/	84	固体	/	0.031	外售综合利用
10	废滤芯	一般工业固废	/	99	固体	/	0.004	厂家回收综合利用
11	废布袋	一般工业固废	/	99	固体	/	0.003	
12	含油手套及抹布	生活垃圾	/	99	固体	0.005	0.005	环卫清运
合计	/	/	/	/	/	11.321	11.119	/

废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废机油、废油桶、废水处理污泥属于危险废物，需暂存于厂内危废仓库，定期委托有资质单位处置。项目危废仓库位于厂区冲压件周转场地北侧（附图3），占地面积约30m<sup>2</sup>（长6m，宽5m），危险废物已做到分类存放并设置了警示标志（图3-5），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。



图 3-4 项目危险废物仓库

### 3.2 监测布点图

验收项目监测布点情况详见下图：

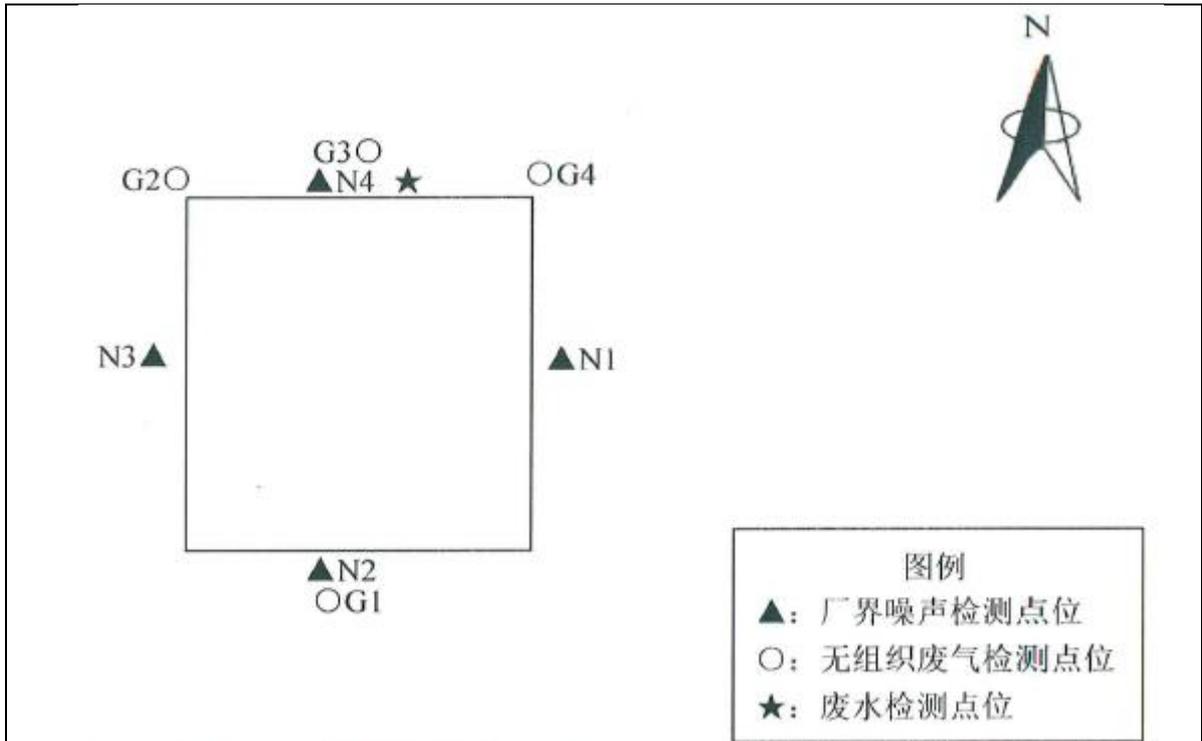


图 3-5 验收项目监测布点示意图

### 3.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

建设项目总投资 3128 万元，其中环保投资 46 万元，占总投资额的 1.47%。

表 3-3 环保投资及“三同时”验收一览表

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								
项目名称	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			处理效果		环保投资 (万元)		完成时间
	类别	污染源	污染物	治理措施	预期处理效果	实际处理效果	环评	
废气	生产车间	颗粒物	可移动式吸尘设备、固定式吸尘设备、加强车间通风	达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中无组织排放监控浓度限值	达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中无组织排放监控浓度限值	4	18	与建设项目主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用
废水	清洗废水	COD、SS、氨氮、总磷、石油类、LAS	新建污水站	达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）标准要求	达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）标准要求	25	25	
噪声	生产设备	噪声	建筑物隔音、距离衰减	达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求	达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求	1	1	
固废	一般工业固废		分类收集、妥善处置	零排放	零排放	1	1	
	危险废物		防风、防雨淋、防渗透	零排放	零排放	1	1	
绿化	/			/	/	0	0	
大气防护距离	无			/	/	0	0	
卫生防护距离	推荐项目以生产车间为执行边界设置 50m 的卫生防护距离			/	/	0	0	
合计	—			/	/	32	46	

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：			
4.1 环境影响报告表主要结论			
1、主要结论			
表 4-1 环境影响报告表主要结论与建议			
序号	环评要求	实际建设情况	备注
1	废水防治设施 项目清洗废水经《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/T31962-2015)中B等级标准后和气密性水检废水一起接管高新区污水处理厂集中处理后尾水排入朱家山河。	与环评要求一致	/
2	废气防治设施 项目焊接烟尘经可移动式吸尘设备处理后于车间内排放，加强车间通风；打磨粉尘主要成分为金属粉尘，80%会自然沉降在车间内，20%于车间内无组织排放；项目涂胶工序产生的少量有机废气通过加强车间通风减少对环境的影响。	项目人工补焊工序焊接烟尘通过可移动式吸尘设备处理，机器人焊接工序焊接烟尘通过固定式吸尘设备处理后于车间内排放；打磨粉尘主要成分为金属粉尘，大部分自然沉降在车间内，其余少量于车间内无组织排放；涂胶工序有机废气通过加强通风减少其对周边环境的影响。	/
3	固废防治措施 项目固废主要为焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废弃的含油手套及抹布。焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘收集后外售；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑收集后交由有资质单位处置；废弃的含油手套及抹布收集后交由环卫部门清运。	项目钻孔攻丝工序外协，该工序不再产生废机油、废油桶和废弃的含油手套及抹布。实际产生的固废主要为焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥、捕集的焊接烟尘、废滤芯、废布袋、废弃的含油手套及抹布。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；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥收集后交由有资质单位处置；废滤芯、废布袋收集后由厂家回收；废弃的含油手套及抹布收集后交由环卫部门清运。	/
5	噪声防治措施 建设项目噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、手枪钻、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，噪声源强在75-80dB(A)之间，	噪声源减少手枪钻，其余与环评要求一致	/

		通过厂房隔声、隔距离衰减等降噪措施处理后达标排放。		
6	工程建设对环境的影响和要求	项目的建设符合国家及地方产业政策，选址符合用地规划，选址合理；卫生防护距离内无居民，各项污染物可以达标排放，对环境的影响也比较小，不会造成区域环境功能的改变，总量符合要求，从环境保护的角度来讲，本评价认为该项目在采取一定的环保措施后，是可行的。	与环评要求一致	/
7	其它需要验收考核内容	/	/	/

## 2、要求

(1) 建设单位应认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全各项环境保护规章制度，严格实行“三同时”制度，即污染治理设施要同主项目同时设计、同时建设、同时投产。

(2) 加强生产设施及防治措施运行，定期对污染防治设施进行保养检修，加强管理，确保各类污染物长期稳定达标排放。

(3) 加强环境管理和环境监测。设专职环境管理人员，按要求认真落实环境监测计划。

(4) 加强固体废物的管理，对运出固体废物的去向及利用途径进行跟踪管理，杜绝二次污染及污染转移。

### 4.2 审批部门审批决定

一、项目已立项，备案证号为宁新区管审备[2018]736号。项目性质为扩建，位于南京市江北新区龙山南路3号，在焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间，建筑面积约8868.5平方米，物流卸货棚建筑面积360平方米，新增一条电池托盘生产线，项目建成投产后，形成年产42000台/套电池托盘的生产能力。项目总投资5810万元，其中环保投资32万元。

根据报告表结论，在严格落实《报告表》提出的各项污染防治措施和风险防范措施的前提下，从环境保护角度分析，该项目建设可行。

二、建设单位应在项目设计、建设及环境管理中认真落实《报告表》提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，并重点做好以下工作：

1、排水系统实行雨污分流，本项目不单独设置雨污排口，污水预处理设施、雨污排口依托现有项目。项目清洗废水经自建污水站处理达《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/T31962-2015）中B等级标准后和气密性水检废水一起接管高新区污水处理厂集中处理，尾水达执行《城镇污水处理厂污染物排放标准（GB18918-2002）一级A标准后排入朱家山河。

2、落实大气污染防治措施。焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化装置收集处理后排放，要求加强车间通风，焊接烟尘排放满足《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。项目以生产车间为边界设置50米卫生防护距离，目前在卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感目标，今后也不得新建。

3、合理布局铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等噪声源位置，选用低噪声设备，采取隔声降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

4、按“资源化、减量化、无害化”处置原则落实固废处理措施。固体废物分类收集、安全贮存、处置。未沾染的金属边角料、金属屑、金属粉尘和焊渣集中收集后外售；含油抹布及手套混入生活垃圾，符合《危险废物豁免管理清单》中豁免条件的，实行全过程不按危险废物管理，与生活垃圾一起由环卫部门统一清运处理。废机油、废油桶、废涂胶油、废乳化液、含乳化液铝屑等为危险废物，须委托有资质单位处置，转移处置时，按规定办理相关环保手续。禁止非法排放、倾倒、处置任何危险废物。项目设置的危险废物暂存场所，须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）等规定要求。

5、严格按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）有关要求，规范化设置各类排污口和标志，落实《报告表》提出的环境管理及监测计划。

6、落实《报告表》提出的环境风险防范措施。

三、经南京市江北新区环境保护与水务局审核，项目 COD、氨氮可在区域内按规定平衡，项目建成后，污染物年排放总量初步核定如下：

本项目废水接管量：废水总量≤207.5 吨、COD≤0.0979 吨、SS≤0076 吨、氨氮≤0.055055 吨、总磷≤001001 吨、石油类≤0.00375 吨、LAS≤0.00003 吨。

本项目废水外排量：废水总量≤207.5 吨、COD≤0.01037、SS≤0.00207 吨、氨氮≤0.00104 吨、总磷 0.00010 吨、石油类≤0.00021 吨、LAS≤0.00003 吨。

四、落实施工期污染防治措施。根据《南京市扬尘污染防治管理办法》做好扬尘防治，水泥等建材堆放点应落实防尘防淋措施；对工地实施围挡，裸露处应进行抑尘；车辆驶出工地前应对车身进行冲洗，工地内设置蓄水池，车辆冲洗水经沉渣处理后尽量回用；建筑垃圾运往指定地点处置；加强管理，合理安排高噪声设备作业时间，施工噪声执行《建筑施工场界噪声限值（GB12523-2011）》，避免扰民。项目开工前十五天至南京市江北新区环境保护与水务局办理施工工地申报手续。

五、项目建设过程中，须认真组织实施《报告表》及本批复中提出的环境保护对策措施。项目配套的污染防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目竣工后你公司应当按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，并依法向社会公开。项目建设期及运营期的日常环境监管由南京市江北新区环境保护与水务局负责。

六、项目环境影响报告表经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，你单位应当重新报批环境影响文件。本项目环境影响报告表自批准之日起满 5 年，项目方开工建设的，其环境影响报告表应当报我局重新审核。

建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定建设内容与实际建设内容对比情况详见表 4-2。

**表 4-2 环境影响报告表批复建设内容与实际建设内容一览表**

环境影响评价批复要求		实际建设情况	实际建设与环评批复一致情况
1	排水系统实行雨污分流，本项目不单独设置雨污排口，污水预处理设施、雨污排口依托现有项目。项目清洗废水经自建污水站	排水系统实行雨污分流，雨污排口依托现有项目。项目清洗废水经自建污水站处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4	已落实批复要求

	<p>处理达《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/T31962-2015）中B等级标准后和气密性水检废水一起接管高新区污水处理厂集中处理，尾水达执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入朱家山河。</p>	<p>三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中B等级标准后和气密性水检废水一起接管高新区污水处理厂集中处理，尾水达执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入朱家山河。</p>	
2	<p>落实大气污染防治措施。焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化装置收集处理后排放，要求加强车间通风，焊接烟尘排放满足《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。项目以生产车间为边界设置50米卫生防护距离，目前在卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感目标，今后也不得新建。</p>	<p>项目人工补焊工序焊接烟尘、机器人焊接工序焊接烟尘分别经移动式焊接烟尘净化装置和固定式焊接烟尘净化装置收集处理后于车间内排放，同时加强车间通风。根据验收监测结果项目无组织废气满足《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。项目以生产车间为边界设置了50米卫生防护距离，防护距离内无环境敏感目标。</p>	<p>与环评批复相比新增固定式焊接烟尘净化装置，不属于重大变动</p>
3	<p>合理布局铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机噪声源位置，选用低噪声设备，采取隔声降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。</p>	<p>项目已合理布局铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等噪声源位置，已选用低噪声设备，已采取隔声降噪措施，根据验收监测结果项目厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。</p>	<p>已落实批复要求</p>
4	<p>按“资源化、减量化、无害化”处置原则落实固废处理措施。固体废物分类收集、安全贮存、处置。未沾染的金属边角料、金属屑、金属粉尘和焊渣集中收集后外售；含油抹布及手套混入生活垃圾，符合《危险废物豁免管理清单》中豁免条件的，实行全过程不按危险废物管理，与生活垃圾一起由环卫部门统一清运处理。废机油、废油桶、废涂胶油、废乳化液、含乳化液铝屑等为危险废物，须委托有资质单位处置，转移处置时，按规定办理相关环保手续。禁止非法排放、倾倒、处置任何危险废物。项目设置的危险废物暂存场所，须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）等规定要求。</p>	<p>已按“资源化、减量化、无害化”处置原则落实固废处理措施。固体废物分类收集、安全贮存、处置。未沾染的金属边角料、金属屑、金属粉尘和焊渣集中收集后外售；废涂胶油、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥等为危险废物，委托有资质单位处置。项目设置的危险废物暂存场所符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）等规定要求。</p>	<p>已落实批复要求</p>

5	严格按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）有关要求，规范化设置各类排污口和标志，落实《报告表》提出的环境管理及监测计划。	项目按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）有关要求，规范化设置了各类排污口和标志，并积极落实《报告表》提出的环境管理及监测计划。	已落实批复要求
6	落实《报告表》提出的环境风险防范措施。	/	
7	经南京市江北新区环境保护与水务局审核，项目COD、氨氮可在区域内按规定平衡，项目建成后，污染物年排放总量初步核定如下： 本项目废水接管量：废水总量≤207.5吨、COD≤0.0979吨、SS≤0076吨、氨氮≤0.055055吨、总磷≤001001吨、石油类≤0.00375吨、LAS≤0.00003吨。 本项目废水外排量：废水总量≤207.5吨、COD≤0.01037、SS≤0.00207吨、氨氮≤0.00104吨、总磷0.00010吨、石油类≤0.00021吨、LAS≤0.00003吨。	项目建成后，污染物年排放总量如下： 本项目废水接管量：废水总量≤207.5吨、COD≤0.0979吨、SS≤0076吨、氨氮≤0.055055吨、总磷≤001001吨、石油类≤0.00375吨、LAS≤0.00003吨。 本项目废水外排量：废水总量≤207.5吨、COD≤0.01037、SS≤0.00207吨、氨氮≤0.00104吨、总磷0.00010吨、石油类≤0.00021吨、LAS≤0.00003吨。	
8	项目建设过程中，须认真组织实施《报告表》及本批复中提出的环境保护对策措施。项目配套的污染防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目竣工后你公司应当按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，并依法向社会公开。项目建设期及运营期的日常环境监管由南京市江北新区环境保护与水务局负责。	项目配套的污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目竣工按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，依法向社会公开。	落实批复要求
9	项目环境影响报告表经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，你单位应当重新报批环境影响文件。本项目环境影响报告表自批准之日起满5年，项目方开工建设的，其环境影响报告表应当报我局重新审核。	项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施均未发生重大变动。	落实批复要求

表五

验收监测质量保证及质量控制：

## 5.1 监测分析方法

建设项目废气、废水、噪声检测方法详见表 5-1。

表 5-1 检测方法一览表

检测类别	检测项目	检测方法
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法（GB/T 15432-1995）》
废水	pH 值 (无量纲)	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》（GB6920-1986）
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（HJ 828-2017）
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T 11901-1989）
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ 535-2009）
	总磷 (以 P 计)	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB 11893-1989）
	阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法》 (GB 7494-1987)
	石油类、动植物油	《水质 石油类和动植物油的测定 红外分光光度法》 (HJ637-2018)
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

## 5.2 监测仪器

建设项目废气、废水、噪声监测使用的仪器详见表 5-2。

表 5-2 检测仪器一览表

检测类别	检测项目	仪器名称	仪器型号	仪器编号	检出限
无组织废气	颗粒物	电子分析天平	CPA225D	NVTT-YQ-0103	0.001mg/m <sup>3</sup>
废水	pH 值	水质检测仪	AZ8603	NVTT-YQ-0294	2~12
	化学需氧量	滴定管	50mL	-	4mg/L
	悬浮物	电子分析天平	AL204	NVTT-YQ-0011	-
	氨氮	紫外可见分光光度计	TU-1810PC	NVTT-YQ-0008	0.025mg/L
	总磷 (以 P 计)				0.01mg/L
	阴离子表面活性剂				0.05mg/L
	石油类、动植物油	红外分光测油仪	JLBG-125	NVTT-YQ-0004	0.06mg/L
噪声	厂界噪声	多功能声级计	AWA6228	NVTT-YQ-0114	33~133dB (A)

## 5.3 人员能力

赛科利(南京)汽车模具技术应用有限公司不具备自行监测的能力,验收监测委托南京万全检测技术有限公司进行。

南京万全检测技术有限公司在接受委托后派出采样人员于2019年8月19日-8月20日、9月21日-9月22日到现场进行采样并带回实验室检测,检测完成后由编制人员编制完成检测报告。

#### 5.4 验收监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次监测过程严格按照《环境监测技术规范》中的有关规定进行,监测的质量保证按照《环境检测质量控制样的采集、分析控制细则》中的要求,实施全过程质量保证。监测人员经过考核并持有合格证书;所有监测仪器经过计量部门检定/校准并在有效期内;现场监测仪器使用前后经过校准。监测数据和报告实行三级审核。

该项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证根据国家有关技术规范中质量控制与质量保证有关章节要求进行,监测全过程受公司《质量手册》及有关程序文件控制。

##### (1) 监测点位布设、因子、频次、抽样率

按规范要求合理设置监测点位,确定监测因子与频次,以保证监测结果具有科学性和代表性。

##### (2) 验收监测人员资质管理

参加竣工验收监测采样和测试的人员,经考核合格并持证上岗。

##### (3) 监测数据和报告制度

监测数据和报告执行三级审核制度。

##### (4) 废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照有关规定执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰;被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的30~70%之间。对采样仪器和检测设备的流量计定期进行校准。

##### (5) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格,并在有效期内使用;每次测量前、后在测量现场进行声学校准,测量前后值与校准声源不得偏差大于0.3dB;其前、后校准示值偏差小于0.5dB,否则测量结果无效。噪声测量前后校准情况见表5-3。

表 5-3 噪声测量前后校准结果

日期	校准声级 dB (A)				备注
	校准声源值	测量前	测量后	差值	
2019年8月19日	94.0	93.8	93.9	0.1	测量前、后校准 声级差小于 0.5dB (A) 有效
2019年8月20日	94.0	93.8	93.8	0.0	

表六

**验收监测内容：**

本次验收监测主要对项目废水、废气、噪声进行了检测，具体监测内容如下：

**6.1 废水**

建设项目运营期排放的废水主要为生产废水（气密性水检废水、清洗废水），项目污水站和厂区污水总排口废水监测点位及监测项目、频次见表 6-1。

**表 6-1 废水监测点位及监测项目、频次一览表**

污染种类	测点位置	监测项目	布点个数	监测频次
废水	污水站进口	pH、COD、SS、氨氮、总磷、阴离子表面活性剂、石油类	1	4次/天，共2天
	污水站出口		1	
	厂区污水总排口	pH、COD、SS、氨氮、总磷、动植物油	1	4次/天，共2天

**6.2 废气**

建设项目运营期排放的废气主要为颗粒物，于车间内无组织排放，项目无组织废气监测点位及监测项目、频次见表 6-2。

**表 6-2 无组织废气监测点位及监测项目、频次一览表**

污染种类	测点位置	监测项目	布点个数	监测频次
无组织废气	上风向一个对照点，下风向三个监控点	气象参数（风速、风向、气温、湿度、气压）、颗粒物	4	1次/小时，4小时/天，共2天

**6.3 厂界噪声监测**

项目运营期噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，厂界噪声监测点位、项目、频次详见表 6-3。

**表 6-3 建设项目厂界噪声监测点位、项目、频次一览表**

污染种类	测点位置	监测项目	布点个数	监测频次
厂界噪声	东厂界 (N1)	等效连续 (A) 声级	4	昼夜各 1 次，共 2 天
	南厂界 (N2)			
	西厂界 (N3)			
	北厂界 (N4)			

表七

**7.1 验收监测期间生产工况记录:**

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监测工作于 2019 年 8 月 19 日-20 日、2019 年 9 月 21 日-22 日进行，验收监测期间，建设项目各项环保治理设施均处于运行状态，生产负荷为设计生产能力的 80% 左右，满足竣工验收监测工况条件的要求。

**表 7-1 企业验收监测期间生产负荷**

监测日期	产品名称	设计年产能	设计日产能	监测期间日产能	产能负荷
2019.08.19	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	115	82.1%
2019.08.20	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	117	83.6%
2019.9.21	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	118	84.28%
2019.9.22	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	117	83.6%

注：年工作时间 300 天。

**7.2 验收监测结果:****7.2.1 废水验收监测结果**

建设项目污水处理站废水监测结果详见表 7-2，废水总排口废水监测结果详见表 7-3。

**表 7-2 污水处理站废水监测结果及评价表**

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 (mg/L)					平均净化效率 (%)	执行标准值 (mg/L)	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值			
污水处理站进口	2019年8月19日	pH 值 (无量纲)	7.75	7.78	7.72	7.76	7.75	/	6-9	达标
		化学需氧量	289	301	333	314	309	/	500	达标
		悬浮物	172	175	179	177	176	/	400	达标
		氨氮	4.24	4.37	4.15	4.10	4.22	/	45	达标
		总磷 (以 P 计)	1.68	1.78	1.84	1.74	1.76	/	8	达标
		阴离子表面活性剂	0.30	0.32	0.29	0.33	0.31	/	20	达标
		石油类	0.28	0.26	0.24	0.29	0.27	/	20	达标

污水处理站出口	2019年8月20日	pH值 (无量纲)	7.76	7.79	7.796	7.74	7.77	/	6-9	达标
		化学需氧量	307	323	346	324	325	/	500	达标
		悬浮物	173	176	180	178	177	/	400	达标
		氨氮	4.21	4.43	4.08	4.03	4.19	/	45	达标
		总磷 (以P计)	1.51	1.69	1.85	1.66	1.68	/	8	达标
		阴离子表面活性剂	0.34	0.31	0.30	0.29	0.31	/	20	达标
		石油类	0.27	0.23	0.25	0.21	0.24	/	20	达标
	2019年8月19日	pH值 (无量纲)	7.45	7.47	7.42	7.44	7.44	/	6-9	达标
		化学需氧量	29	33	36	31	32	89.64	500	达标
		悬浮物	15	17	23	20	19	89.20	400	达标
		氨氮	0.432	0.406	0.446	0.415	0.425	89.93	45	达标
		总磷 (以P计)	1.29	1.37	1.47	1.34	1.37	22.16	8	达标
		阴离子表面活性剂	ND	ND	ND	ND	ND	/	20	达标
		石油类	ND	ND	ND	ND	ND	/	20	达标
2019年8月20日	pH值 (无量纲)	7.42	7.45	7.46	7.42	7.44	/	6-9	达标	
	化学需氧量	27	30	36	32	31	90.46	500	达标	
	悬浮物	17	19	24	21	20	88.70	400	达标	
	氨氮	0.455	0.420	0.480	0.440	0.449	89.28	45	达标	
	总磷 (以P计)	1.36	1.52	1.74	1.44	1.52	9.52	8	达标	
	阴离子表面活性剂	ND	ND	ND	ND	ND	/	20	达标	
	石油类	ND	ND	ND	ND	ND	/	20	达标	
备注	排放标准参考执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)中B等级标准									

表 7-3 污水总排口废水监测结果及评价表

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果					执行标准值 (mg/L)	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值		
厂区污水总排口	2019年9月21日	pH 值 (无量纲)	7.13	7.14	7.13	7.14	7.14	6-9	达标
		化学需氧量	134	159	167	141	150	500	达标
		悬浮物	78	86	71	90	81		
		氨氮	20.9	21.8	21.4	20.1	21.1	8	达标
		总磷	1.37	1.66	2.01	1.84	1.72	45	达标
		动植物油	ND	ND	ND	ND	/	100	达标
		阴离子表面活性剂	ND	ND	ND	ND	/	20	达标
	石油类	ND	ND	ND	ND	/	20	达标	
	2019年9月22日	pH 值 (无量纲)	7.14	7.15	7.12	7.14	7.14	6-9	达标
		化学需氧量	129	136	152	144	140	500	达标
		悬浮物	72	75	87	81	79	400	
		氨氮	21.3	22.5	22.2	20.7	21.7	8	达标
		总磷	1.09	1.25	1.75	1.43	5.52	45	达标
		动植物油	ND	ND	ND	ND	/	100	达标
阴离子表面活性剂		ND	ND	ND	ND	/	20	达标	
石油类	ND	ND	ND	ND	/	20	达标		

由表 7-2 可知，建设项目运营后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%，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；由表 7-3 可知，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。

### 7.2.2 废气验收监测结果

建设项目无组织废气监测结果详见表 7-4，无组织废气气象参数见表 7-5。

表 7-4 颗粒物（无组织）监测结果及评价表

检测频次	检测项目	单位	检测时间								标准限值	评价
			2019.8.19				2019.8.20					
			上风 向 O1#	下风 向 O2#	下风 向 O3#	下风 向 O4#	上风 向 O1#	下风 向 O2#	下风 向 O3#	下风 向 O4#		
第一次	颗粒物	mg/m <sup>3</sup>	0.256	0.270	0.333	0.284	0.270	0.300	0.346	0.288	1.0	达标
第二次		mg/m <sup>3</sup>	0.291	0.318	0.371	0.315	0.318	0.357	0.389	0.342	1.0	达标
第三次		mg/m <sup>3</sup>	0.303	0.351	0.398	0.340	0.351	0.396	0.420	0.374	1.0	达标
第四次		mg/m <sup>3</sup>	0.249	0.283	0.352	0.311	0.283	0.330	0.364	0.309	1.0	达标

表 7-5 颗粒物（无组织）气象参数表

采样日期	气温 (°C)	气压 (kPa)	相对湿度 (%)	风向	风速 (m/s)
2019.8.19	27.4	100.2	56.2	南	1.7
	30.6	100.1	53.8	南	1.7
	33.4	100.0	50.7	南	1.6
	31.8	100.1	51.6	南	1.6
2019.8.20	28.3	100.1	56.4	南	1.8
	30.8	100.1	53.6	南	1.8
	34.2	100.0	50.2	南	1.7
	32.4	100.0	51.3	南	1.8

由表 7-4，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。

### 7.2.3 厂界噪声验收监测结果

建设项目噪声主要为铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备运转过程中产生的噪声，建设项目厂界噪声监测结果详见表 7-6。

表 7-6 噪声监测结果及评价表

监测点位符号、编号	监测结果 dB (A)				标准限值 dB (A)		评价
	2019 年 8 月 19 日		2019 年 8 月 20 日		昼间	夜间	
	昼间	夜间	昼间	夜间			
N1 东厂界外 1m	56.4	47.6	57.2	48.8	65	55	达标
N2 南厂界外 1m	55.7	46.8	55.3	46.5	65	55	达标
N3 西厂界外 1m	58.6	49.2	59.1	49.5	65	55	达标
N4 北厂界外 1m	60.8	51.6	61.4	52.0	65	55	达标

根据表 7-6 可知，建设项目运营后厂界噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，即昼间噪声≤65dB(A)、夜间噪声≤55dB(A)。

#### 7.2.4 固体废物处置情况调查

根据现场调查：厂内设置有一般工业固废仓库 1 间（占地面积 10m<sup>2</sup>），设置有危险废物仓库 1 间（占地面积 30m<sup>2</sup>）。一般工业固废仓库满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单中相关要求，危废仓库满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中的相关要求。

验收项目产生的一般工业固废主要有焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、捕集的焊接烟尘、废滤芯、废布袋，其中焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、捕集的焊接烟尘均收集后外售，废滤芯、废布袋收集后由厂家回收综合利用；危险废物主要为废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑和废水处理污泥，收集后委托有资质单位处置；废弃的含油手套和抹布收集后交由环卫清运。验收项目各类固体废物均得到合理、妥善处置，未造成二次污染。

#### 7.2.5 污染物排放总量核算

##### （1）废气

项目废气无组织排放，废气排放总量不再核算。

##### （2）废水

项目废水主要为清洗废水和气密性水检废水，其中清洗废水经新建污水处理站处理后同气密性水检废水一起接入市政污水管网进入高新区污水处理厂集中处理。因此项目气密性水检废水废水量、各污染物排放浓度及排放量均参照环评来核定，

清洗废水废水量参照环评来核定，各污染物排放浓度及排放量根据污水处理站出水检测结果核定。

项目环评中气密性水检废水 COD、氨氮、SS、TP、石油类排放浓度分别为 208mg/L、0.23 mg/L、52 mg/L、0.064 mg/L、2.78 mg/L，COD、氨氮、SS、TP、石油类排放量分别为 0.0042t/a、0.000005 t/a、0.0010 t/a、0.000001 t/a、0.00005 t/a。

根据表 7-2 污水处理站废水检测结果可知，项目污水处理站出水 COD、氨氮、SS、TP 的平均排放浓度分别为 31.50mg/L、19.50 mg/L、0.44 mg/L、1.45 mg/L，排放量分别为 0.0059t/a、0.0001 t/a、0.0037 t/a、0.0003t/a。

项目污水处理站出口阴离子表面活性剂和石油类排放浓度低于检出限未被检出，本次污水处理站出口阴离子表面活性剂和石油类排放浓度分别以检出限 0.05mg/L 和 0.06mg/L 估算，计算出污水处理站出口阴离子表面活性剂排放量小于 0.00001t/a，石油类排放量小于 0.00001t/a。

项目运营后废水污染物排放总量核算与控制指标对照详见表 7-7。

**表 7-7 废水污染物排放总量核算与控制指标对照表**

排放口	污染物	监测期间日均浓度 (mg/L)	环评及批复核定总量 (t/a)	实际年排放量 (t/a)	评价
废水排放口	排水量	—	207.5	207.5	达标
	化学需氧量	31.50	0.0979	0.0101	达标
	氨氮	0.44	0.005505	0.00011	达标
	悬浮物	19.50	0.076	0.0047	达标
	总磷	1.45	0.001001	0.0003	达标
	石油类	<0.06	0.00375	0.00006	达标
	LAS	<0.05	0.00003	0.00001	达标

### 7.3 工程建设对环境的影响

建设项目环境影响报告表及其审批决定中未对环境敏感保护目标有要求，因此本项目无需进行环境质量监测。

建设项目运营后主要有生产废水（气密性水检废水、清洗废水），颗粒物（焊接烟尘、打磨粉尘），有机废气，设备噪声和固体废物产生。

建设项目运营期清洗废水经厂内自建污水处理站处理后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《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；

项目焊接烟尘经吸尘设备处理后于车间内排放；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。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）中无组织排放监控浓度限值；

建设项目设备噪声经厂房隔声、距离衰减等措施后，项目各厂界测点噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求；

项目焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、捕集的焊接烟尘收集后外售；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑和废水处理污泥收集后交由有资质单位处置；废滤芯、废布袋收集后由厂家回收；废弃的含油手套和抹布收集后交由环卫清运。项目固废均得到合理处置，不向外环境排放。

## 表八

### 验收监测结论:

#### 8.1 环保设施调试运行效果

##### (1) 环保设施处理效率

废水处理设施的监测结果表明, COD 的平均去除效率为 90.05%, 氨氮的平均去除效率为 89.61%, 悬浮物的平均去除效率为 88.95%, 总磷的平均去除效率为 15.84%。

##### (2) 污染物排放情况

根据表 7-2 可知, 建设项目运营后污水处理站出水中的 pH、COD、SS、石油类、LAS 能达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准, 氨氮、TP 能达到《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 中 B 等级标准; 由表 7-3 可知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。

由表 7-4 可知, 建设项目无组织废气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。

根据表 7-6 噪声检测结果可知, 项目各厂界噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。项目主要污染物排放总量满足环评及审批部门审批要求。

#### 8.2 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。

#### 8.3 结论

(1) 建设项目已按环境影响报告表及其审批部门审批决定要求建成了各项环境保护设施, 环境保护设施与主体工程同时投产使用;

(2) 根据监测结果, 项目污染物排放符合国家和地方相关标准, 符合环境影响报告表及其审批部门审批决定;

(3) 根据江苏省环保厅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), 项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施均未发生重大变动;

- (4) 项目建设过程中未造成重大环境污染，未造成重大生态破坏；
- (5) 建设项目不属于纳入排污许可管理的项目；
- (6) 建设项目未分期建设、分期投入生产，无需分期验收；
- (7) 项目没有违反国家和地方环境保护法律法规；
- (8) 验收报告的基础资料数据属实，内容基本无重大缺项、遗漏；
- (9) 项目无其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的情形。

综上所述，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，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不属于验收不合格的九项情形之列，该项目基本符合验收条件。



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——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

## **附图**

附图 1 地理位置图

附图 2 项目平面布置图

附图 3 项目厂区平面布置图

附图 3-1 项目车间平面布置图

## **附件**

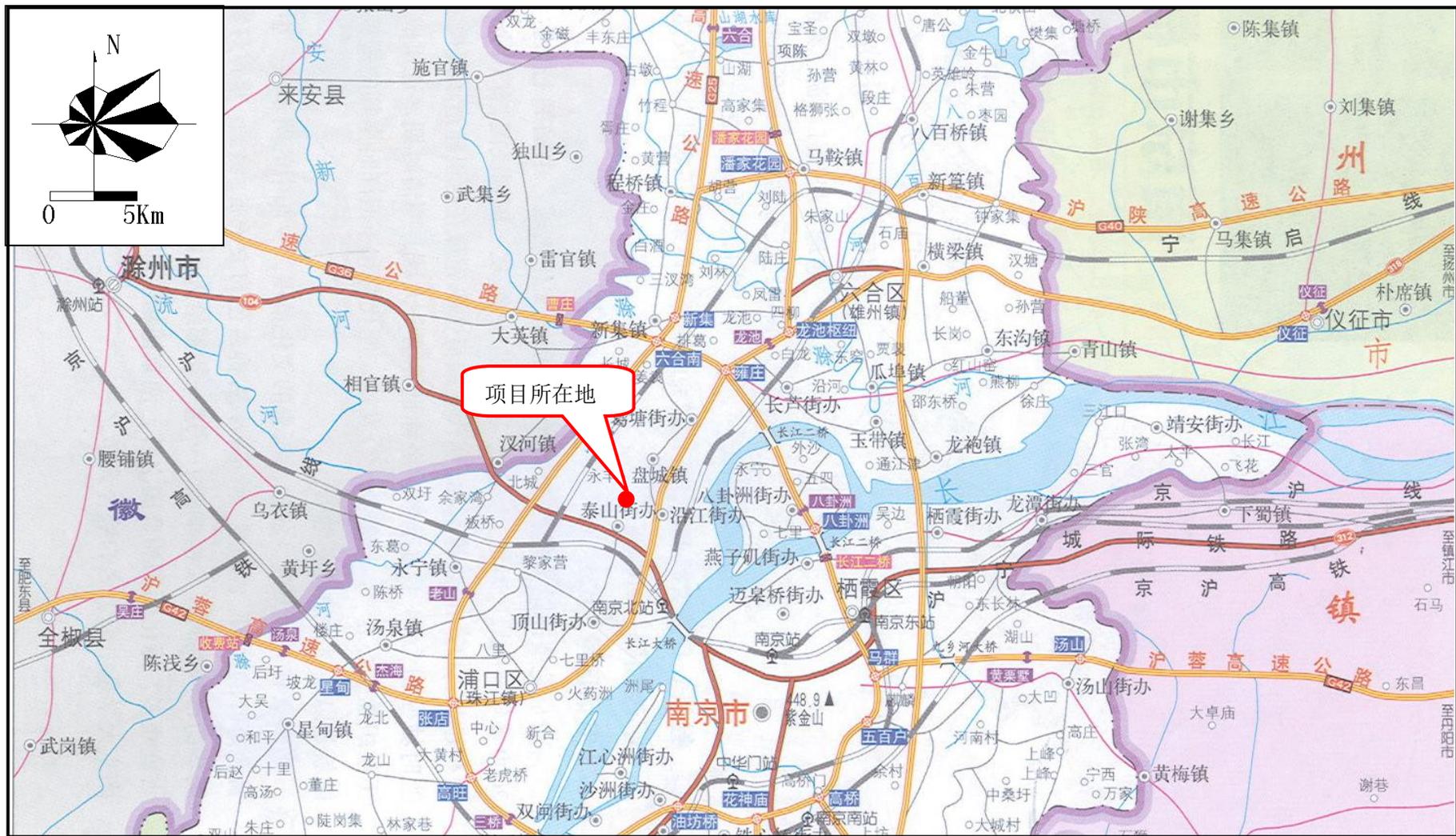
附件 1 环评批复

附件 2 排污许可证

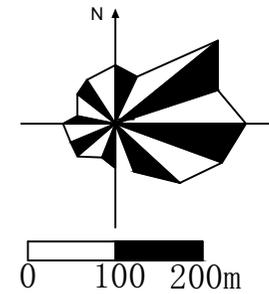
附件 3 生产工况说明

附件 4 危废处置协议

附件 5 验收检测报告



附图 1 项目地理位置图



图例:

 厂界

 本项目所在地

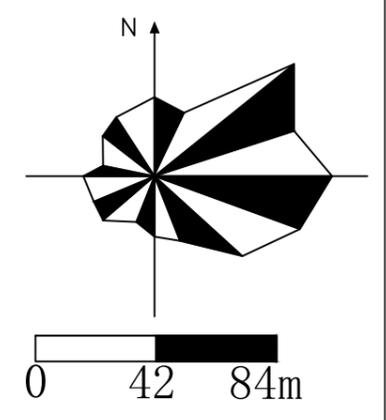
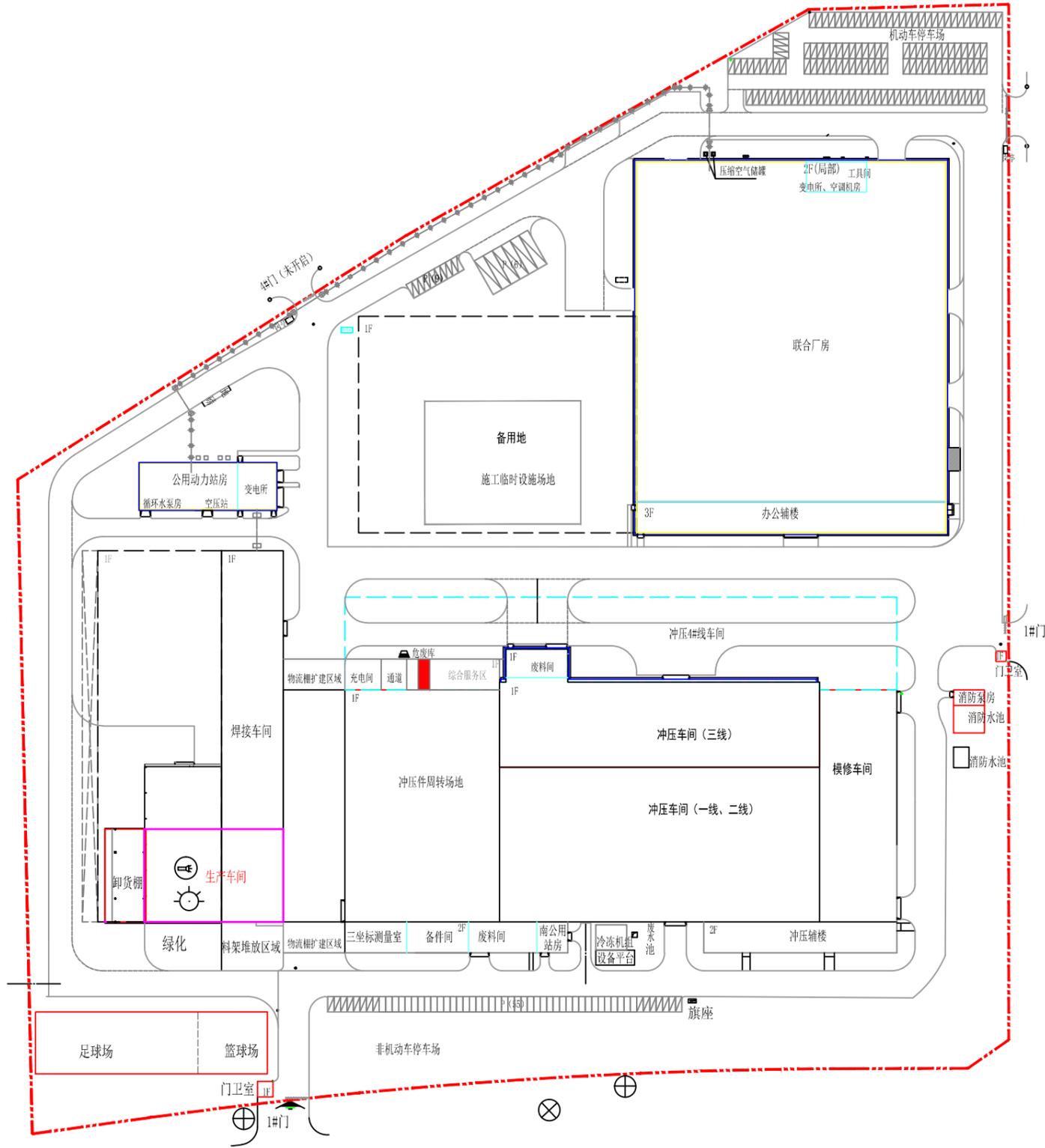
 居民用地

 工业用地

 道路

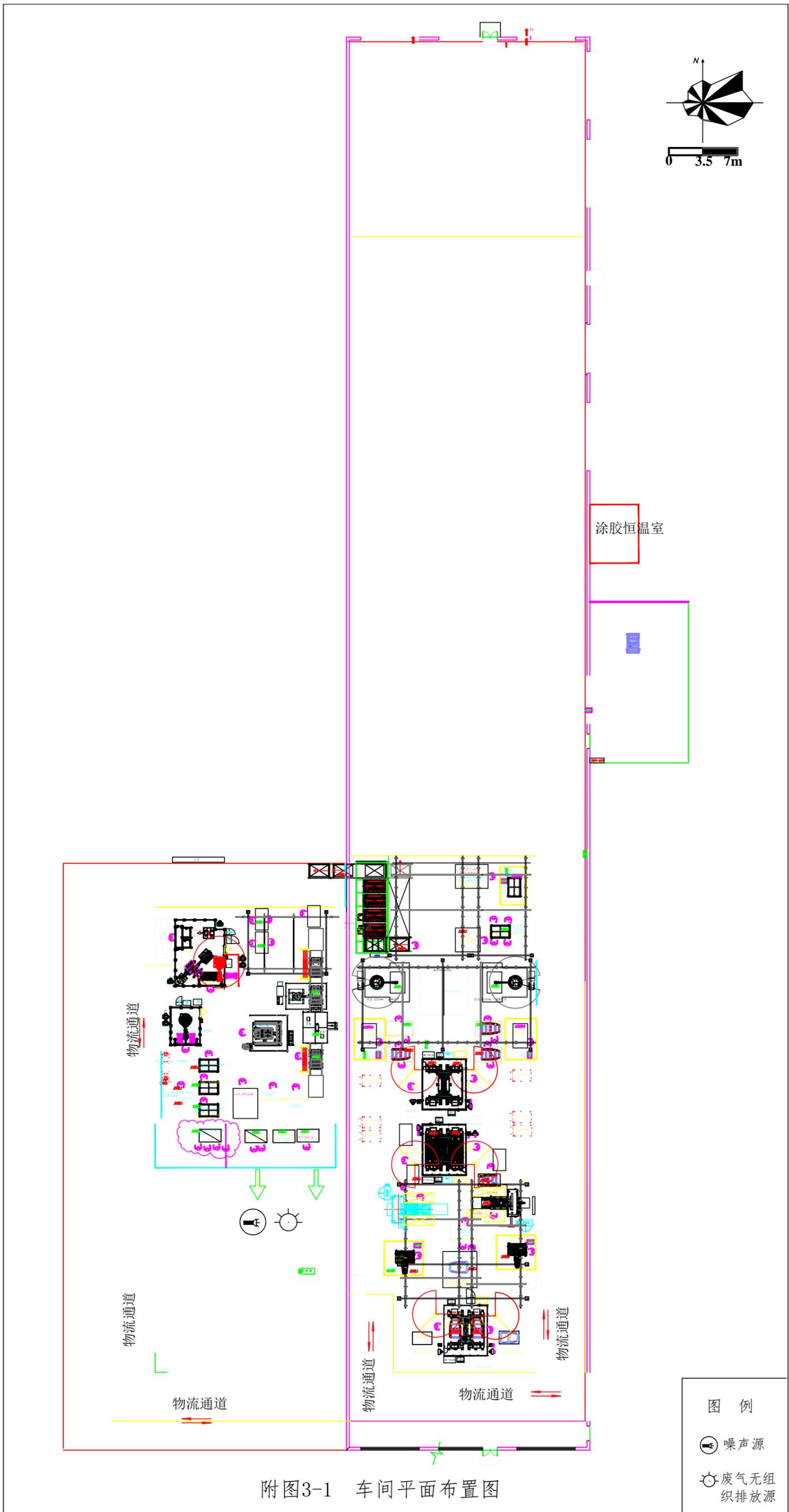
 项目卫生防护  
距离线

附图2 项目周边概况图



- 图例
- 本次扩建项目
  - + 雨水口
  - x 污水口
  - ⦿ 噪声源
  - ☼ 废气无组织排放源
  - 危废仓库

附图3 厂区平面布置图



附图3-1 车间平面布置图

图例

🔊 噪声源

☀️ 废气无组织排放源

## 南京市江北新区管委会行政审批局文件

宁新区管审环表复〔2019〕19号

### 关于赛科利（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 环境影响报告表的批复



赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司：

你公司报送的《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》（以下简称《报告表》）收悉，经研究，批复如下：

一、项目已立项，备案证号为宁新区管审备〔2018〕736号。项目性质为扩建，位于南京市江北新区龙山南路3号，在焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间，建筑面积约8868.5平方米，物流卸货棚建筑面积360平方米，新增一条电池托盘生产线，项目建成投产后，形成年产42000台/套电池托盘的生产能力。项

目总投资 5810 万元，其中环保投资 32 万元。

根据报告表结论，在严格落实《报告表》提出的各项污染防治措施和风险防范措施的前提下，从环境保护角度分析，该项目建设可行。

二、建设单位应在项目设计、建设及环境管理中认真落实《报告表》提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，并重点做好以下工作：

1、排水系统实行雨污分流，本项目不单独设置雨污排口，污水预处理设施、雨污排口依托现有项目。项目清洗废水经自建污水站处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中 B 等级标准后和气密性水检废水一起接管高新区污水处理厂集中处理，尾水达执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入朱家山河。

2、落实大气污染防治措施。焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化装置收集处理后排放，要求加强车间通风，焊接烟尘排放满足《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。项目以生产车间为边界设置 50 米卫生防护距离，目前在卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感目标，今后也不得新建。

3、合理布局铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等噪声源位置，选用低噪声设备，采取隔声降噪措施，确保厂界

噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

4、按“资源化、减量化、无害化”处置原则落实固废处理措施。固体废物分类收集、安全贮存、处置。未沾染的金属边角料、金属屑、金属粉尘和焊渣集中收集后外售；含油抹布及手套混入生活垃圾，符合《危险废物豁免管理清单》中豁免条件的，实行全过程不按危险废物管理，与生活垃圾一起由环卫部门统一清运处理。废机油、废油桶、废涂胶油、废乳化液、含乳化液铝屑等为危险废物，须委托有资质单位处置，转移处置时，按规定办理相关环保手续。禁止非法排放、倾倒、处置任何危险废物。项目设置的危险废物暂存场所，须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)等规定要求。

5、严格按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控〔1997〕122号)有关要求，规范化设置各类排污口和标志，落实《报告表》提出的环境管理及监测计划。

6、落实《报告表》提出的环境风险防范措施。

三、经南京市江北新区环境保护与水务局审核，项目COD、氨氮可在区域内按规定平衡，项目建成后，污染物年排放总量初步核定如下：

本项目废水接管量：废水总量 $\leq$ 207.5吨、COD $\leq$ 0.0979吨、SS $\leq$ 0.076吨、氨氮 $\leq$ 0.005505吨、总磷 $\leq$ 0.001001吨、石油类 $\leq$ 0.00375吨、LAS $\leq$ 0.00003吨。



本项目废水外排量：废水总量 $\leq 207.5$  吨、COD $\leq 0.01037$  吨、SS $\leq 0.00207$  吨、氨氮 $\leq 0.00104$  吨、总磷 $\leq 0.00010$  吨、石油类 $\leq 0.00021$  吨、LAS $\leq 0.00003$  吨。

四、落实施工期污染防治措施。根据《南京市场扬尘污染防治管理办法》做好扬尘防治，水泥等建材堆放点应落实防尘防淋措施；对工地实施围挡，裸露处应进行抑尘；车辆驶出工地前应对车身进行冲洗，工地内设置蓄水池，车辆冲洗水经沉渣处理后尽量回用；建筑垃圾运往指定地点处置；加强管理，合理安排高噪声设备作业时间，施工噪声执行《建筑施工场界噪声限值》（GB12523-2011），避免扰民。项目开工前十五天至南京市江北新区环境保护与水务局办理施工工地申报手续。

五、项目建设过程中，须认真组织实施《报告表》及本批复中提出的环境保护对策措施。项目配套的污染防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目竣工后你公司应当按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，并依法向社会公开。项目建设期及运营期的日常环境监管由南京市江北新区环境保护与水务局负责。

六、项目环境影响报告表经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，你单位应当重新报批环境影响文件。本项目环境影响报告表自批准之日起满 5 年，项目方开工建设的，其环境影响报告表应当报我局重新审核。

(此页无正文)

南京市江北新区管理委员会行政审批局

2019年3月8日



---

抄送：南京市江北新区管理委员会环境保护与水务局、江苏紫东环境  
技术股份有限公司

---

南京市江北新区管理委员会行政审批局      2019年3月8号印发

---

# 排污许可证

证书编号: 320130-2019-000007-B

单位名称: 赛科利(南京)汽车模具技术应用有限公司

单位住所: 南京市高新区新锦湖路3号

生产经营场所地址: 江苏省南京市江北新区龙山南路3号

法定代表人(主要负责人): 余秀慧

排放重点污染物及特征污染物种类: COD、氨氮、SS、TP

有效期限: 自 2019 年 03 月 18 日起至 2022 年 03 月 17 日止

发证机关: (盖章)

发证日期: 2019 年 03 月 18 日

中华人民共和国环境保护部监制

江苏省环境保护厅印制

### 附件3 生产工况说明

#### 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监测期间工况说明

监测日期	产品名称	设计年产能	设计日产能	监测期间日产能	产能负荷
2019.08.19	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	115	82.1%
2019.08.20	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	117	83.6%
2019.9.21	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	118	84.28%
2019.9.22	电池托盘	42000 台/套	140 台/套	117	83.6%

注：年工作时间 300 天。

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司

2019 年 9 月 26 日

## 危险废弃物委托处置合同

合同编号：

委托人：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（以下简称“甲方”）

受托人：江阴市华丰乳化液处置利用有限公司（以下简称“乙方”）

现经甲、乙双方商议，乙方作为处理危险废弃物（以下简称：“危废”）的专业机构，愿意接受甲方委托，处置甲方所产生的危废，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国合同法》和有关环境保护政策，甲、乙双方本着平等、互利的原则上，特订立本合同。

### 一、处置工业危废的名称、名录编号、转移重量

序号	单位名称	危废名称/名录编号	俗称	总量（吨）	备注
1	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW09 (900-006-09)	废乳化液	1	200L 桶
2	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW09 (900-007-09)	废乳化液	1	200L 桶

### 二、合同期限

自 2019 年 10 月 8 日至 2020 年 10 月 7 日

### 三、合作内容

3.1 甲方作为危险废物的产生单位，委托乙方进行危险废物的处置，乙方作为专业的危险废物的处置单位，依据国家有关法律法规和相关技术规范进行安全处置。乙方根据甲方提供的危险废物物料信息，结合取样分析，制定相应处置价格。

3.2 甲方提供的危险废物必须按《危险废物规范化管理指标体系》要求，根据废物的不同性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废物不属本合同范围；甲方应提前 5 个工作日根据合同附件的接受计划向乙方提供当月实际需要处置的废物清单，经双方确认后执行。

3.3 合同签订后，甲方应依法办理危险废物转移申请手续，严格执行网上转移申报程序，并报当地环保部门审批。

### 四、废物提取与运输

4.1 危险废物的转移必须严格按照网上转移申报相关要求执行。

4.2 乙方安排承运甲方危险废物时，甲方负责按危货运输要求装车。废物出厂时，



甲、乙双方对件数、重量、种类进行确认，以便跟踪管理与结算，如甲方不具备确认条件，则以乙方确认为准。

4.3 甲方需将待处理的危险废物集中分类摆放，不可混入其他杂物或将危险废物混装，以保障乙方处理方便及操作安全。

4.4 甲方危险废物的包装容器（袋）必须符合规范要求且不能有抛洒滴漏现象发生；为保证废弃物在运输途中不发生漏洒，甲方负责对废弃物进行合理、安全且可靠的包装，如因甲方提供包装物或容器质量问题等导致运输途中漏洒等，甲方应承担相应的责任。

#### 五、 甲方的权利义务

5.1 甲方按照规范要求使用标准的包装容器及标签。

5.2 甲方有权事先确认乙方设备的规格、性能及安全性。

5.3 甲方对于危险废物的处置，必须严格执行有关法律规定。

5.4 甲方承担危险废物转移乙方之前的一切风险。

5.5 甲方配合提供危险废弃物转移所需的相关材料。

5.6 甲方应统一使用环保部门指定的标签，内容必须填写齐全；实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致。

5.7 甲方有义务提供本合同所列危险废弃物的属性及在运输、暂存、处置过程中的注意事项。

5.8 如因甲方原因不能清运危险废弃物时，造成乙方安排的运输车辆空车返回或当天无法出场，甲方必须全额承担产生的费用。

#### 六、 乙方的权利义务

6.1 乙方必须持有合法有效的营业执照和环保部门颁发的危险废物经营许可证，确保提供的资质和证照真实有效，符合国家法律法规。

6.2 乙方履行本合同时应遵守一切安全法规、环保法规、消防法规及其它与危险废物回收处理作业相关的法规或行业规定妥善运输、安全处置危险废物。

6.3 乙方应该根据甲乙双方协商的时间和地点接收危险废弃物，并依照网上转移申报程序执行，做到依法转移危险废弃物。

#### 七、 违约责任

7.1 一方不按合同履行职责的，另一方有权要求其继续履行，违约的一方不得以任何理由拒绝履行。

7.2 违约方因不履行或不完全履行合同而给对方造成损失的，应依法和依据合同的规定承担相应赔偿责任。

7.3 甲方实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致，如果不一致所发生的一切（运输、处置过程）的后果及损失由甲方承担。

7.4 合同签订，所有报批手续完成后，危险废弃物的转移时间以三方约定的时间为准。合同期内甲方不得将所列危险废弃物交由合同签订方以外的其它任何一方进行处置及运输，如甲方原因未就合同期内产生的废物交由合同签订方处置及运输，所产生的一切违约责任均由甲方承担。

天应



经推



八、 争议的解决

- 8.1 合同在执行过程中，如有未尽事宜，需经合同双方共同协商，另行签订补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。
- 8.2 因本合同发生纠纷的，提交双方有管辖权的人民法院提起诉讼解决。
- 8.3 本合同一式贰份，甲乙双方签字加盖公章后生效，双方各执一份。

甲方：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	乙方：江阴市华丰乳化液处置利用有限公司
电话：	电话：
传真：	传真：
地址：	地址：
甲方(盖章)： 	乙方(盖章)： 
委托人：	委托人：
签订日期：	签订日期：2019-10-7

有限公司

有限公司

编号 320281000201603220429



# 营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91320281324018944Q (1/1)

名称 江阴市华丰乳化液处置利用有限公司  
类型 有限责任公司  
住所 江阴市华士镇砂山路2号  
法定代表人 谢军英  
注册资本 500万元整  
成立日期 2014年12月11日  
营业期限 2014年12月11日至2044年12月10日  
经营范围 油/水、烃/水混合物、乳化液处置利用。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)



登记机关



2016年 03月 08日

# 危险废物经营许可证

## 说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营许可证资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力，许可证正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外，任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的，应当自工商变更登记之日起15个工作日内，向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式、增加危险废物类别，新、改、扩建原有危险废物经营设施的、经营危险废物超过批准经营规模20%以上的，危险废物经营单位应当重新申领危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满，危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的，应当于危险废物经营许可证有效期届满前30个工作日向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的，应当对经营设施、场所采取污染防治措施，并对未处置的危险废物作出妥善处理，并在20个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物，必须执行国家和省危险废物联单或网上报告制度。

发证机关：无锡市生态环境局

发证日期：2019年8月29日

初次发证日期：2015年12月8日

(副本)

编号：JSWX028100D529-2

名称：江阴市华丰乳化液处置利用有限公司

法定代表人：谢军英

注册地址：江阴市华士镇砂山路2号

经营设施地址：同上

核准经营：处置废弃油/水、烃/水混合物或乳化液

(HW09) 15000吨/年#

许可条件：见附件

有效期限：自2019年8月至2022年8月

## 危险废弃物委托处置合同

合同编号：

委托人：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（以下简称“甲方”）

受托人：江阴市江南金属桶厂有限公司（以下简称“乙方”）

现经甲、乙双方商议，乙方作为处理危险废弃物（以下简称：“危废”）的专业机构，愿意接受甲方委托，处置甲方所产生的危废，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国合同法》和有关环境保护政策，甲、乙双方本着平等、互利的原则上，特订立本合同。

### 一、处置工业危废的名称、名录编号、转移重量

序号	单位名称	危废名称/名录编号	俗称	总量(只)	备注
1	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49(900-041-49)	废胶桶	150	200L
2	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49(900-041-49)	废油桶	50	200L

### 二、合同期限

自 2019 年 9 月 29 日至 2020 年 9 月 28 日

### 三、合作内容

3.1 甲方作为危险废物的产生单位，委托乙方进行危险废物的处置，乙方作为专业的危险废物的处置单位，依据国家有关法律法规和相关技术规范进行安全处置。乙方根据甲方提供的危险废物物料信息，结合取样分析，制定相应处置价格。

3.2 甲方提供的危险废物必须按《危险废物规范化管理指标体系》要求，根据废物的不同性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废物不属本合同范围；甲方应提前 5 个工作日根据合同附件的接受计划向乙方提供当月实际需要处置的废物清单，经双方确认后执行。

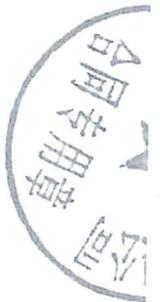
3.3 合同签订后，甲方应依法办理危险废物转移申请手续，严格执行网上转移申报程序，并报当地环保部门审批。

### 四、废物提取与运输

4.1 危险废物的转移必须严格按照网上转移申报相关要求执行。

4.2 乙方安排承运甲方危险废物时，甲方负责按危货运输要求装车。废物出厂时，甲、乙双方对件数、重量、种类进行确认，以便跟踪管理与结算，如甲方不具备确认条件，则以乙方确认为准。

4.3 甲方需将待处理的危险废物集中分类摆放，不可混入其他杂物或将危险废物



混装，以保障乙方处理方便及操作安全。

4.4 甲方危险废物的包装容器（袋）必须符合规范要求且不能有抛洒滴漏现象发生；为保证废弃物在运输途中不发生漏洒，甲方负责对废弃物进行合理、安全且可靠的包装，如因甲方提供包装物或容器质量问题等导致运输途中漏洒等，甲方应承担相应的责任。

## 五、 甲方的权利义务

5.1 甲方按照规范要求使用标准的包装容器及标签。

5.2 甲方有权事先确认乙方设备的规格、性能及安全性。

5.3 甲方对于危险废物的处置，必须严格执行有关法律规定。

5.4 甲方承担危险废物转移乙方之前的一切风险。

5.5 甲方配合提供危险废物转移所需的相关材料。

5.6 甲方应统一使用环保部门指定的标签，内容必须填写齐全；实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致。

5.7 甲方有义务提供本合同所列危险废弃物的属性及在运输、暂存、处置过程中的注意事项。

5.8 如因甲方原因不能清运危险废弃物时，造成乙方安排的运输车辆空车返回或当天无法出场，甲方必须全额承担产生的费用。

## 六、 乙方的权利义务

6.1 乙方必须持有合法有效的营业执照和环保部门颁发的危险废物经营许可证，确保提供的资质和证照真实有效，符合国家法律法规。

6.2 乙方履行本合同时应遵守一切安全法规、环保法规、消防法规及其它与危险废物回收处理作业相关的法规或行业规定妥善运输、安全处置危险废弃物。

6.3 乙方应该根据甲乙双方协商的时间和地点接收危险废弃物，并依照网上转移申报程序执行，做到依法转移危险废弃物。

## 七、 违约责任

7.1 一方不按合同履行职责的，另一方有权要求其继续履行，违约的一方不得以任何理由拒绝履行。

7.2 违约方因不履行或不完全履行合同而给对方造成损失的，应依法和依据合同的规定承担相应赔偿责任。

7.3 甲方实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致，如果不一致所发生的一切（运输、处置过程）的后果及损失由甲方承担。

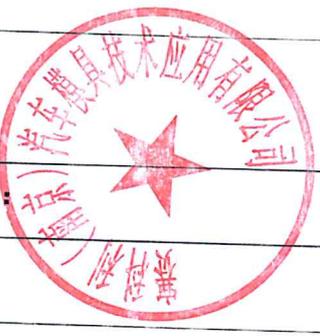
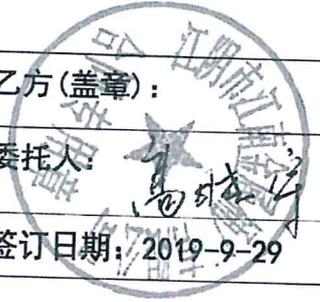
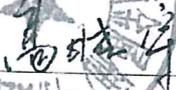
7.4 合同签订，所有报批手续完成后，危险废弃物的转移时间以三方约定的时间为准。合同期内甲方不得将所列危险废弃物交由合同签订方以外的其它任何一方进行处置及运输，如甲方原因未就合同期内产生的废物交由合同签订方处置及运输，所产生的一切违约责任均由甲方承担。

## 八、 争议的解决

8.1 合同在执行过程中，如有未尽事宜，需经合同双方共同协商，另行签订补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。



- 8.2 因本合同发生纠纷的，提交双方有管辖权的人民法院提起诉讼解决。
- 8.3 本合同一式贰份，甲乙双方签字加盖公章后生效，双方各执一份。

甲方：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	乙方：江阴市江南金属桶厂有限公司
电话：	电话：
传真：	传真：
地址：	地址：
甲方(盖章)： 	乙方(盖章)： 
委托人：	委托人： 
签订日期：	签订日期：2019-9-29





# 营业执照

统一社会信用代码 913202817439191735

名称 江阴市江南金属桶厂有限公司  
 类型 有限责任公司  
 住所 江阴市南闸街道开泰路5号

法定代表人 胡建良

注册资本 150万元整

成立日期 2002年11月21日

营业期限 2002年11月21日至2042年11月20日

经营范围 金属桶及其他金属制品（不含地方产业政策限制、禁止类）、塑料桶、工艺礼品的加工、销售；危险废物（按《危险废物经营许可证》核准的范围经营）的处置；包装桶、玻璃瓶的清洗服务；金属材料的销售；普通道路货物运输。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）



登记机关



请于每年1月1日至6月30日履行年报公示义务

2018年05月22日

# 危险废物经营许可证

(副本)

编号: JSWX028100D054-10  
名称: 江阴市江南金属桶厂有限公司

法定代表人: 胡建良

注册地址: 江阴市南闸街道开泰路5号  
经营设施地址: 同上

核准经营: 清洗含[废矿物油、有机树脂类废物、有机溶剂废物、卤化有机溶剂、有机卤化物、染料、涂料、含酚废物、含醚废物、废酸、废碱]的包装桶(不含氮、磷、氟、氯化物、硫醇、硫醚、氯苯类)(HW49)210万只/年(其中200L金属桶20万只、0.1-160L金属桶60万只、200L塑料桶10万只、0.1-160L塑料桶117万只、IBC包装桶3万只)、玻璃瓶2000吨/年#

有效期限: 自2019年4月至2022年3月

## 说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力, 许可证正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外, 任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的, 应当自工商变更登记之日起15个工作日内, 向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式、增加危险废物类别、新、改、扩建原有危险废物经营设施的, 经营规模超过批准经营规模20%以上的, 危险废物经营单位应当向原发证机关申请换证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满, 危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的, 应当于危险废物经营许可证有效期届满前30个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的, 应当对经营设施、场所采取污染防治措施, 并对未处置的危险废物作出妥善处理, 并在20个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物, 必须执行国家和省厅危险废物联单或网上报告制度。



不作其他用途



发证机关: 无锡市生态环境局  
发证日期: 2019年4月15日  
初次发证日期: 2005年6月16日

## 危险废弃物委托处置合同

合同编号：

委托人：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（以下简称“甲方”）

受托人：江苏锦明再生资源有限公司（以下简称“乙方”）

现经甲、乙双方商议，乙方作为处理危险废弃物（以下简称：“危废”）的专业机构，愿意接受甲方委托，处置甲方所产生的危废，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国合同法》和有关环境保护政策，甲、乙双方本着平等、互利的原则上，特订立本合同。

### 一、处置工业危废的名称、名录编号、转移重量

序号	单位名称	危废名称/名录 编号	俗称	总量（吨）	备注
1	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW17 (336-064-17)	污泥	1	吨袋

### 二、合同期限

自 2019 年 9 月 30 日至 2020 年 9 月 29 日

### 三、合作内容

3.1 甲方作为危险废物的产生单位，委托乙方进行危险废物的处置，乙方作为专业的危险废物的处置单位，依据国家有关法律法规和相关技术规范进行安全处置。乙方根据甲方提供的危险废物物料信息，结合取样分析，制定相应处置价格。

3.2 甲方提供的危险废物必须按《危险废物规范化管理指标体系》要求，根据废物的不同性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废物不属本合同范围；甲方应提前 5 个工作日根据合同附件的接受计划向乙方提供当月实际需要处置的废物清单，经双方确认后执行。

3.3 合同签订后，甲方应依法办理危险废物转移申请手续，严格执行网上转移申报程序，并报当地环保部门审批。

### 四、废物提取与运输

4.1 危险废物的转移必须严格按照网上转移申报相关要求执行。

4.2 乙方安排承运甲方危险废物时，甲方负责按危货运输要求装车。废物出厂时，甲、乙双方对件数、重量、种类进行确认，以便跟踪管理与结算，如甲方不具备确认条件，则以乙方确认为准。

4.3 甲方需将待处理的危险废物集中分类摆放，不可混入其他杂物或将危险废物混装，以保障乙方处理方便及操作安全。



4.4 甲方危险废物的包装容器（袋）必须符合规范要求且不能有抛洒滴漏现象发生；为保证废弃物在运输途中不发生漏洒，甲方负责对废弃物进行合理、安全且可靠的包装，如因甲方提供包装物或容器质量问题等导致运输途中漏洒等，甲方应承担相应的责任。

#### 五、 甲方的权利义务

- 5.1 甲方按照规范要求使用标准的包装容器及标签。
- 5.2 甲方有权事先确认乙方设备的规格、性能及安全性。
- 5.3 甲方对于危险废物的处置，必须严格执行有关法律规定。
- 5.4 甲方承担危险废物转移乙方之前的一切风险。
- 5.5 甲方配合提供危险废物转移所需的相关材料。
- 5.6 甲方应统一使用环保部门指定的标签，内容必须填写齐全；实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致。
- 5.7 甲方有义务提供本合同所列危险废弃物的属性及在运输、暂存、处置过程中的注意事项。
- 5.8 如因甲方原因不能清运危险废弃物时，造成乙方安排的运输车辆空车返回或当天无法出场，甲方必须全额承担产生的费用。

#### 六、 乙方的权利义务

- 6.1 乙方必须持有合法有效的营业执照和环保部门颁发的危险废物经营许可证，确保提供的资质和证照真实有效，符合国家法律法规。
- 6.2 乙方履行本合同时应遵守一切安全法规、环保法规、消防法规及其它与危险废物回收处理作业相关的法规或行业规定妥善运输、安全处置危险废弃物。
- 6.3 乙方应该根据甲乙双方协商的时间和地点接收危险废弃物，并依照网上转移申报程序执行，做到依法转移危险废弃物。

#### 七、 违约责任

- 7.1 一方不按合同履行职责的，另一方有权要求其继续履行，违约的一方不得以任何理由拒绝履行。
- 7.2 违约方因不履行或不完全履行合同而给对方造成损失的，应依法和依据合同的规定承担相应赔偿责任。
- 7.3 甲方实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致，如果不一致所发生的一切（运输、处置过程）的后果及损失由甲方承担。
- 7.4 合同签订，所有报批手续完成后，危险废弃物的转移时间以三方约定的时间为准。合同期内甲方不得将所列危险废弃物交由合同签订方以外的其它任何一方进行处置及运输，如甲方原因未就合同期内产生的废物交由合同签订方处置及运输，所产生的一切违约责任均由甲方承担。

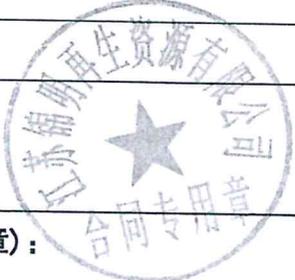
#### 八、 争议的解决

- 8.1 合同在执行过程中，如有未尽事宜，需经合同双方共同协商，另行签订补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。
- 8.2 因本合同发生纠纷的，提交双方有管辖权的人民法院提起诉讼解决。

应方  
上  
善

资源  
★  
合同专

8.3 本合同一式贰份，甲乙双方签字加盖公章后生效，双方各执一份。

甲方：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	乙方：江苏锦明再生资源有限公司
电话：	电话：
传真：	传真：
地址：	地址：
甲方(盖章)： 	乙方(盖章)： 
委托人：	委托人：
签订日期：	签订日期：2019-9-30



编号 321281000201512100025



# 营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91321281391160500W (1/1)

名称	江苏锦明再生资源有限公司
类型	有限责任公司
住所	兴化市戴南镇光孝村
法定代表人	徐志昌
注册资本	2000万元整
成立日期	2015年01月19日
营业期限	2015年01月19日至*****
经营范围	不锈钢表面处理污泥、电镀污泥、含铬污泥处理处置，金属材料销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）



登记机关



企业信用信息公示系统网址：[www.jsgsj.gov.cn:58888/province](http://www.jsgsj.gov.cn:58888/province)

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

# 危险废物经营许可证

(副本)

编号: JSTZ1281OOD0027-1  
名称: 江苏锦明再生资源有限公司  
法定代表人: 徐志昌  
注册地址: 兴化市戴南镇光孝村北首  
经营设施地址: 同上  
核准经营: 处置、利用酸洗污泥 (HW17, 336-064-17, 不含槽液) 7.11 万吨/年、含铬废物 (HW21, 315-002-21) 3.44 万吨/年。

仅限与  
危废处置业务洽谈使用

## 说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营许可证资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力,正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外,任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法定代表人和住所的,应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内,向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式,增加危险废物类别,新、改、扩建原有危险废物经营设施,经营危险废物超过批准经营规模 20% 以上的,危险废物经营单位应当重新申领危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满,危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的,应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的,应当对经营设施、场所采取污染防治措施,并对未处置的废物作出妥善处理,并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物,必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。



发证机关: 泰州市行政审批局  
发证日期: 2018 年 10 月 26 日  
初次发证日期: 2017 年 7 月 21 日

有效期限: 自 2018 年 10 月 26 日至 2019 年 10 月 25 日

## 危险废弃物委托处置合同

合同编号：

委托人：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（以下简称“甲方”）

受托人：淮安华科环保科技有限公司（以下简称“乙方”）

现经甲、乙双方商议，乙方作为处理危险废弃物（以下简称：“危废”）的专业机构，愿意接受甲方委托，处置甲方所产生的危废，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国合同法》和有关环境保护政策，甲、乙双方本着平等、互利的原则上，特订立本合同。

### 一、处置工业危废的名称、名录编号、转移重量

序号	单位名称	危废名称/名录编号	俗称	总量(吨)	备注
1	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49（900-041-49）	废活性炭	8	吨袋
2	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49（900-041-49）	废抹布	1	吨袋
3	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49（900-041-49）	废漆刷	1	吨袋
4	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49（900-041-49）	废油漆桶	1	吨袋
5	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49（900-041-49）	废迷宫纸盒	2	吨袋
6	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49（900-041-49）	废过滤棉	1	吨袋
7	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW49（900-041-49）	含乳化液铝屑	1	吨袋

### 二、 合同期限

自 2019 年 9 月 27 日至 2020 年 9 月 26 日

### 三、 合作内容

3.1 甲方作为危险废物的产生单位，委托乙方进行危险废物的处置，乙方作为专业的危险废物的处置单位，依据国家有关法律法规和相关技术规范进行安全处置。



乙方根据甲方提供的危险废物物料信息，结合取样分析，制定相应处置价格。

3.2 甲方提供的危险废物必须按《危险废物规范化管理指标体系》要求，根据废物的不同性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废物不属本合同范围；甲方应提前5个工作日根据合同附件的接受计划向乙方提供当月实际需要处置的废物清单，经双方确认后执行。

3.3 合同签订后，甲方应依法办理危险废物转移申请手续，严格执行网上转移申报程序，并报当地环保部门审批。

#### 四、 废物提取与运输

4.1 危险废物的转移必须严格按照网上转移申报相关要求执行。

4.2 乙方安排承运甲方危险废物时，甲方负责按危货运输要求装车。废物出厂时，甲、乙双方对件数、重量、种类进行确认，以便跟踪管理与结算，如甲方不具备确认条件，则以乙方确认为准。

4.3 甲方需将待处理的危险废物集中分类摆放，不可混入其他杂物或将危险废物混装，以保障乙方处理方便及操作安全。

4.4 甲方危险废物的包装容器（袋）必须符合规范要求且不能有抛洒滴漏现象发生；为保证废弃物在运输途中不发生漏洒，甲方负责对废弃物进行合理、安全且可靠的包装，如因甲方提供包装物或容器质量问题等导致运输途中漏洒等，甲方应承担相应的责任。

#### 五、 甲方的权利义务

5.1 甲方按照规范要求使用标准的包装容器及标签。

5.2 甲方有权事先确认乙方设备的规格、性能及安全性。

5.3 甲方对于危险废物的处置，必须严格执行有关法律规定。

5.4 甲方承担危险废物转移乙方之前的一切风险。

5.5 甲方配合提供危险废弃物转移所需的相关材料。

5.6 甲方应统一使用环保部门指定的标签，内容必须填写齐全；实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致。

5.7 甲方有义务提供本合同所列危险废弃物的属性及在运输、暂存、处置过程中的注意事项。

5.8 如因甲方原因不能清运危险废弃物时，造成乙方安排的运输车辆空车返回或当天无法出场，甲方必须全额承担产生的费用。

#### 六、 乙方的权利义务

6.1 乙方必须持有合法有效的营业执照和环保部门颁发的危险废物经营许可证，确保提供的资质和证照真实有效，符合国家法律法规。

6.2 乙方履行本合同时应遵守一切安全法规、环保法规、消防法规及其它与危险废弃物回收处理作业相关的法规或行业规定妥善运输、安全处置危险废弃物。

6.3 乙方应该根据甲乙双方协商的时间和地点接收危险废弃物，并依照网上转移申报程序执行，做到依法转移危险废弃物。

#### 七、 违约责任



7.1 一方不按合同履行职责的, 另一方有权要求其继续履行, 违约的一方不得以任何理由拒绝履行。

7.2 违约方因不履行或不完全履行合同而给对方造成损失的, 应依法和依据合同的规定承担相应赔偿责任。

7.3 甲方实际转移的危险废弃物与提供的危险废弃物样品必须一致, 如果不一致所发生的一切(运输、处置过程)的后果及损失由甲方承担。

7.4 合同签订, 所有报批手续完成后, 危险废弃物的转移时间以三方约定的时间为准。合同期内甲方不得将所列危险废弃物交由合同签订方以外的其它任何一方进行处置及运输, 如甲方原因未就合同期内产生的废物交由合同签订方处置及运输, 所产生的一切违约责任均由甲方承担。

#### 八、 争议的解决

8.1 合同在执行过程中, 如有未尽事宜, 需经合同双方共同协商, 另行签订补充协议, 补充协议与本合同具有同等法律效力。

8.2 因本合同发生纠纷的, 提交双方有管辖权的人民法院提起诉讼解决。

8.3 本合同一式贰份, 甲乙双方签字加盖公章后生效, 双方各执一份。

甲方: 赛科利(南京)汽车模具技术应用有限公司	乙方: 淮安华科环保科技有限公司
电话:	电话:
传真:	传真:
地址:	地址:
甲方(盖章): 	乙方(盖章): 
委托人:	委托人:
签订日期:	签订日期: 2019-9-27



编号:320800000201707060060



# 营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91320800330897244A (1/2)

名称 淮安华科环保科技有限公司  
类型 有限责任公司(台港澳与境内合资)  
住所 淮安市淮阴区淮河东路699号  
法定代表人 邵其亮  
注册资本 9000万元人民币  
成立日期 2015年02月09日  
营业期限 2015年02月09日至2035年10月18日  
经营范围 环保项目技术研发, 环保项目投资管理。工业废弃物的焚烧、填埋处置, 蒸汽余热资源利用。(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)



登记机关



2017年 07月 06日

# 危险废物经营许可证

(副本)

编号 JS0804OOI551-1  
名称 淮安华科环保科技有限公司  
法定代表人 邵其亮  
注册地址 淮安市淮阴区淮河东路 699 号  
经营设施地址 淮安市淮阴区淮河东路 699 号

**核准经营** 焚烧核准焚烧处置医药废物(HW02)、废药物、药品(HW03)、农药废物(HW04)、木材防腐剂废物(HW05)、废有机溶剂与含有机溶剂废物(HW06)、废矿物油与含矿物油废物(HW08)、精(蒸)馏残渣(HW11)、染料、涂料废物(HW12)、有机树脂类废物(HW13)、新化学物质废物(HW14)、感光材料废物(HW16)、含金属有机化合物废物(HW19)、含铬废物(HW21, 仅限 193-002-21)、有机磷化合物废物(HW37)、有机氟化物废物(HW38)、含砷废物(HW39)、含醚废物(HW40)、含有机卤化物废物(HW45)、其他废物(HW49, 仅限 900-000-49、900-039-49、#900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49)、合计 21000 吨/年#

有效期限 自 2018 年 11 月 至 2021 年 10 月

## 说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营许可证资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力,正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外,任何其它单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的,应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内,向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式,增加危险废物类别,新、改、扩建原有危险废物经营设施,经营危险废物超过批准经营范围 20% 以上的,危险废物经营单位应当重新申请领取危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满,危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的,应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请续证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的,应当对经营设施、场所采取污染防治措施,并对未处置的废物作出妥善处理,并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物,必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。

发证机关: 江苏省生态环境厅

发证日期: 2018 年 11 月 21 日

初次发证日期 2017 年 11 月 30 日

## 危险废弃物委托处置合同

合同编号：

委托人：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（以下简称“甲方”）

受托人：淮安星宇再生资源有限公司（以下简称“乙方”）

现经甲、乙双方商议，乙方作为处理危险废弃物（以下简称：“危废”）的专业机构，愿意接受甲方委托，处置甲方所产生的危废，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国合同法》和有关环境保护政策，甲、乙双方本着平等、互利的原则上，特订立本合同。

### 一、处置工业危废的名称、名录编号、转移重量

序号	单位名称	危废名称/名录编号	俗称	总量（吨）	备注
1	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	HW08 (900-249-08)	废矿物油	12	200L 桶

### 二、合同期限

自 2019 年 10 月 8 日至 2020 年 10 月 7 日

### 三、合作内容

3.1 甲方作为危险废物的产生单位，委托乙方进行危险废物的处置，乙方作为专业的危险废物的处置单位，依据国家有关法律法规和相关技术规范进行安全处置。乙方根据甲方提供的危险废物物料信息，结合取样分析，制定相应处置价格。

3.2 甲方提供的危险废物必须按《危险废物规范化管理指标体系》要求，根据废物的不同性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废物不属本合同范围；甲方应提前 5 个工作日根据合同附件的接受计划向乙方提供当月实际需要处置的废物清单，经双方确认后执行。

3.3 合同签订后，甲方应依法办理危险废物转移申请手续，严格执行网上转移申报程序，并报当地环保部门审批。

### 四、废物提取与运输

4.1 危险废物的转移必须严格按照网上转移申报相关要求执行。

4.2 乙方安排承运甲方危险废物时，甲方负责按危货运输要求装车。废物出厂时，甲、乙双方对件数、重量、种类进行确认，以便跟踪管理与结算，如甲方不具备确认条件，则以乙方确认为准。

4.3 甲方需将待处理的危险废物集中分类摆放，不可混入其他杂物或将危险废物混装，以保障乙方处理方便及操作安全。

8.3 本合同一式贰份，甲乙双方签字加盖公章后生效，双方各执一份。

甲方：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司	乙方：淮安星宇再生资源有限公司
电话：	电话：0517-85448999
传真：	传真：0517-85448999
地址：	地址： 淮安市淮安区钦工镇工业集中区
甲方(盖章)： 	乙方(盖章)： 
委托人：	委托人：耿昌波
签订日期：	签订日期：2019-10-7



1517-85448999

编号 320803000201808280148



# 营业执照

(副本)

统一社会信用代码 913208036967973527 (1/1)

名称 淮安星宇再生资源有限公司  
类型 有限责任公司  
住所 淮安市淮安区钦工镇工业集中区  
法定代表人 耿昌波  
注册资本 50万元整  
成立日期 2009年11月19日  
营业期限 2009年11月19日至2029年11月18日  
经营范围 收集、储存、处置、利用废矿物油；润滑油、燃料油销售；船舶清洁服务；油罐清洗服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）



登记机关



2018年 08月 28日

# 危险废物经营许可证

(副本)

编号: JSHA083000D010-2

名称: 淮安星宇再生资源有限公司

法定代表人: 耿昌波

注册地址: 淮安市淮安区钦工镇工业集中区

经营设施地址: 同上

核准经营方式: 处置、利用

核准经营类别: 废矿物油 (HW08, 251-001-08、  
251-002-08、251-003-08、251-004-08、251-005-08、  
251-006-08、251-010-08、251-011-08、251-012-08、  
900-199-08、900-200-08、900-201-08、900-203-08、  
900-204-08、900-205-08、900-209-08、900-210-08、  
900-211-08、900-212-08、900-213-08、900-214-08、  
900-215-08、900-216-08、900-217-08、900-218-08、  
900-219-08、900-220-08、900-221-08、900-222-08、  
900-249-08)。

核准经营规模: 6000 吨/年

有效期限自 2018 年 12 月 26 日至 2019 年 12 月 25 日

## 说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力,正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外,任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的,应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内,向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式,增加危险废物类别,新、改、扩建原有危险废物经营设施,经营危险废物超过批准经营规模 20% 以上的,危险废物经营单位应当重新申领危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满,危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的,应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的,应当对经营设施、场所采取污染防治措施,并对未处置的废物作出妥善处理,并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物,必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。

发证机关: 淮安市环境保护局

发证日期: 2018 年 12 月 26 日

初次发证日期: 2011 年 12 月 31 日



报告编号: NVTT-2019-Y0830

# 检 测 报 告

项目名称: 新能源汽车电池托盘总成生产线  
扩能技改项目

检测类别: 验收检测

报告日期: 2019年9月26日



## 检测报告说明

- 一、本报告无检测单位证书报告专用章、骑缝章、章，无审核签发者签字无效。
- 二、对本报告检测结果如有异议，请于收到报告之日起十天内向本公司提出，逾期不予受理；对不可复现样品，不接受申诉。
- 三、由委托单位自行提供的样品，本公司仅对来样的检测数据负责，不对样品来源负责。
- 四、检测结果供委托者了解样品品质之用，所涉及的执行标准由客户提供。
- 五、本报告仅对本次检测数据负责。
- 六、本报告未经本公司书面同意，不得部分复制本报告。经同意复制的复印件，应有我公司加盖公章予以确认。
- 七、本公司对检测报告的真实性、合法性、适用性、科学性负责，并对本报告的检测数据保守秘密。
- 八、未经本公司书面同意，本报告及数据不得用于广告宣传。

# 检测报告

## 一、基本情况

受检单位	赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司
检测地址	南京市江北新区龙山南路3号
采样日期	2019年8月19日~2019年8月20日、2019年9月21日~2019年9月22日
分析日期	2019年8月20日~2019年8月22日、2019年9月22日~2019年9月23日
检测人员	谢阳、仇丹等
备注	ND表示未检出

## 二、检测方法及仪器

检测类别	检测项目	分析方法	使用仪器	检出限
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/T 15432-1995	CPA225D 电子分析天平 NVTT-YQ-0103	0.001mg/m <sup>3</sup>
废水	pH值 (无量纲)	水质 pH值的测定 玻璃电极法 GB 6920-1986	AZ8603 水质检测仪 NVTT-YQ-0294	2~12
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	/	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	AL204 电子分析天平 NVTT-YQ-0011	/
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	TU-1810PC 紫外可见光 分光光度计 NVTT-YQ-0008	0.025mg/L
	总磷 (以P计)	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-1989		0.01mg/L
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB 7494-1987		0.05mg/L
	石油类、动植物油	水质 石油类和动植物油的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	JLBG-125 红外分光测油仪 NVTT-YQ-0004	0.06mg/L
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6228 多功能声级计 NVTT-YQ-0114	33~133dB (A)

-----以下空白-----

# 检测报告

## 三、检测结果

表 1 无组织废气检测结果

检测项目	检测点位	2019.8.19				2019.8.20			
		1	2	3	4	1	2	3	4
总悬浮颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	上风向 G1	0.256	0.291	0.303	0.249	0.270	0.318	0.351	0.283
	下风向 G2	0.295	0.324	0.359	0.268	0.300	0.357	0.396	0.330
	下风向 G3	0.333	0.371	0.398	0.352	0.346	0.389	0.420	0.364
	下风向 G4	0.284	0.315	0.340	0.311	0.288	0.342	0.374	0.309

表 2 无组织废气气象参数

采样日期及频次		气温 (°C)	气压 (kPa)	相对湿度 (%)	风向	风速 (m/s)
2019.8.19	1	27.4	100.2	56.2	南	1.7
	2	30.6	100.1	53.8	南	1.7
	3	33.4	100.0	50.7	南	1.6
	4	31.8	100.1	51.6	南	1.6
2019.8.20	1	28.3	100.1	56.4	南	1.8
	2	30.8	100.1	53.6	南	1.8
	3	34.2	100.0	50.2	南	1.7
	4	32.4	100.0	51.3	南	1.8

表 3 废水检测结果

单位: mg/L

检测点位	检测项目	2019.8.19				2019.8.20			
		1	2	3	4	1	2	3	4
污水站进口	pH 值 (无量纲)	7.75	7.78	7.72	7.76	7.76	7.79	7.796	7.74
	化学需氧量	289	301	333	314	307	323	346	324
	悬浮物	172	175	179	177	173	176	180	178
	氨氮	4.24	4.37	4.15	4.10	4.21	4.43	4.08	4.03
	总磷 (以 P 计)	1.68	1.78	1.84	1.74	1.51	1.69	1.85	1.66
	阴离子表面活性剂	0.30	0.32	0.29	0.33	0.34	0.31	0.30	0.29
	石油类	0.28	0.26	0.24	0.29	0.27	0.23	0.25	0.21

# 检测报告

续表 3 废水检测结果

单位: mg/L

检测点位	检测项目	2019.8.19				2019.8.20			
		1	2	3	4	1	2	3	4
污水站出口	pH 值 (无量纲)	7.45	7.47	7.42	7.44	7.42	7.45	7.46	7.42
	化学需氧量	29	33	36	31	27	30	36	32
	悬浮物	15	17	23	20	17	19	24	21
	氨氮	0.432	0.406	0.446	0.415	0.455	0.420	0.480	0.440
	总磷 (以 P 计)	1.29	1.37	1.47	1.34	1.36	1.52	1.74	1.44
	阴离子表面活性剂	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	石油类	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
检测点位	检测项目	2019.9.21				2019.9.22			
		1	2	3	4	1	2	3	4
废水总排口	pH 值 (无量纲)	7.13	7.14	7.13	7.14	7.14	7.15	7.12	7.14
	化学需氧量	134	159	167	141	129	136	152	144
	悬浮物	78	86	71	90	72	75	87	81
	氨氮	20.9	21.8	21.4	20.1	21.3	22.5	22.2	20.7
	总磷 (以 P 计)	1.37	1.66	2.01	1.84	1.09	1.25	1.75	1.43
	阴离子表面活性剂	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	石油类	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	动植物油	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND

表 4 噪声检测结果

单位: dB (A)

测点编号	2019.8.19			
	检测时间	昼间	检测时间	夜间
N1 东厂界外 1m 处	9:27	56.4	22:07	47.6
N2 南厂界外 1m 处	9:43	55.7	22:19	46.8
N3 西厂界外 1m 处	9:56	58.6	22:34	49.2
N4 北厂界外 1m 处	10:12	60.8	22:46	51.6

# 检测报告

续表 4 噪声检测结果

单位：dB (A)

测点编号	2019.8.20			
	检测时间	昼间	检测时间	夜间
N1 东厂界外 1m 处	9:43	57.2	22:32	48.8
N2 南厂界外 1m 处	9:58	55.3	22:46	46.5
N3 西厂界外 1m 处	10:16	59.1	23:02	49.5
N4 北厂界外 1m 处	10:28	61.4	23:18	52.0

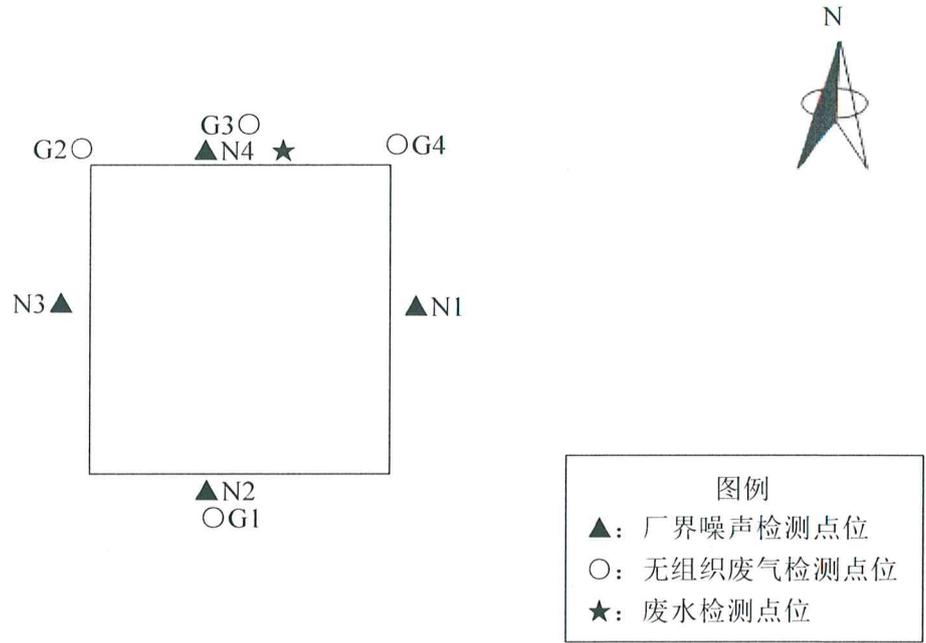
表 5 噪声气象参数

检测日期及时间		天气状况	风向	风速 (m/s)
2019.8.19	9:27	晴	南	1.7
	9:43	晴	南	1.7
	9:56	晴	南	1.8
	10:12	晴	南	1.8
	22:07	晴	南	1.9
	22:19	晴	南	1.9
	22:34	晴	南	2.0
	22:46	晴	南	2.0
2019.8.20	9:43	晴	南	1.8
	9:58	晴	南	1.8
	10:16	晴	南	1.8
	10:28	晴	南	1.9
	22:32	晴	南	1.9
	22:46	晴	南	2.0
	23:02	晴	南	2.0
	23:18	晴	南	2.1

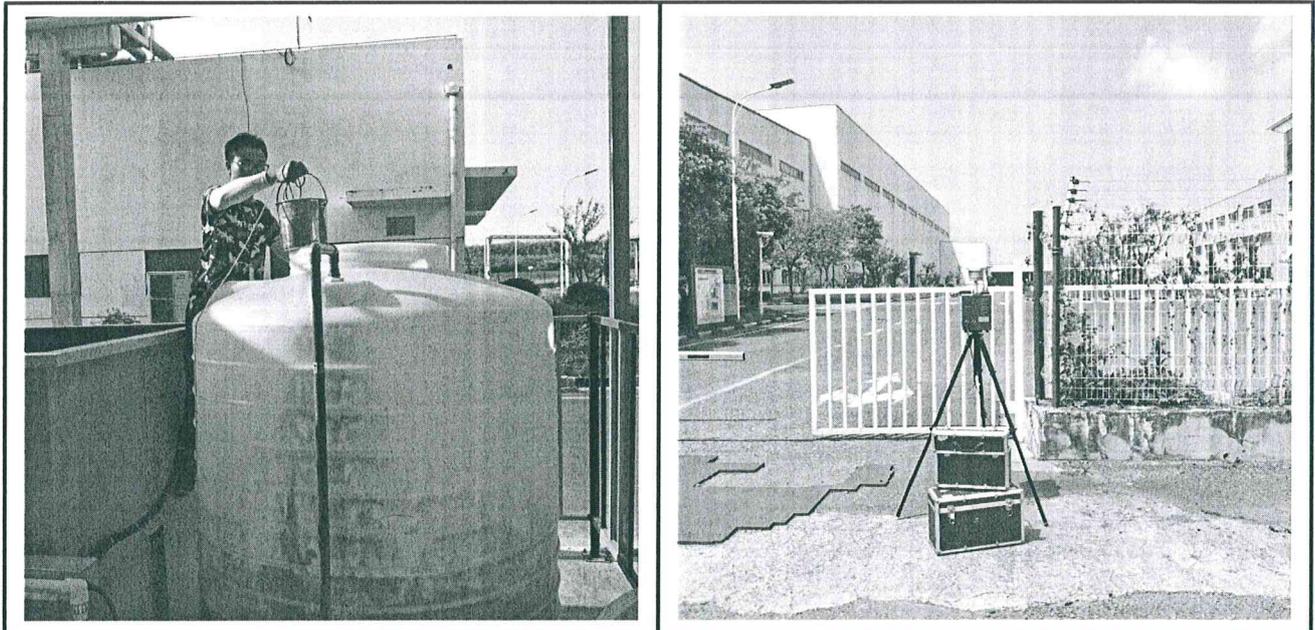
-----以下空白-----

# 检测报告

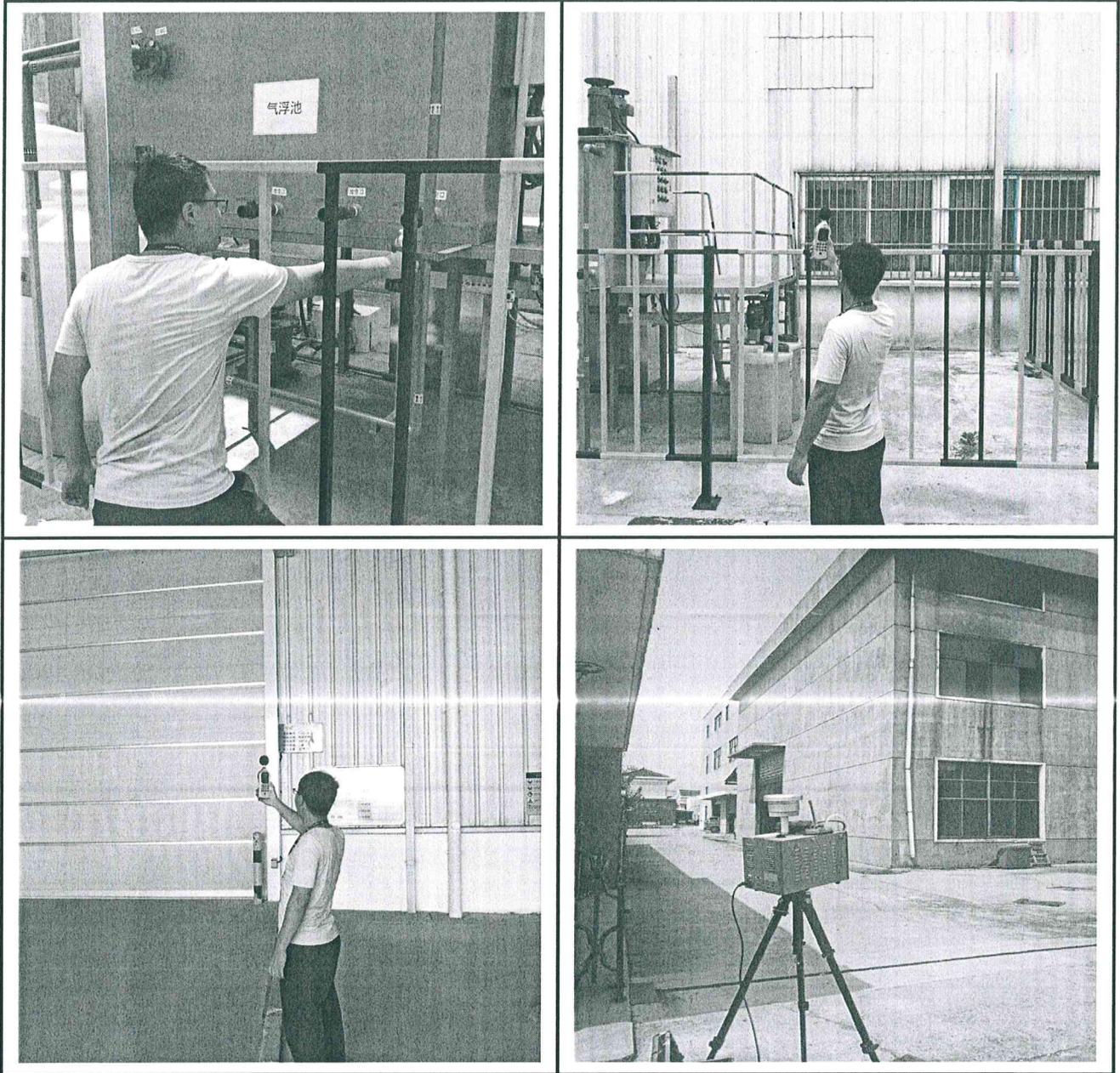
表 6 检测点位示意图



## 四、现场检测照片



# 检测报告



-----报告结束-----

报告编制:

万勇超

报告审核:

报告签发:

吴志北

日

期



# 建设项目变动环境影响分析

项 目 名 称：新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目

建设单位（盖章）：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司

编制日期： 2019 年 8 月

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司

## 一、项目由来

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建设地点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于 2018 年 12 月委托江苏紫东环境技术股份有限公司编制了《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》，于 2019 年 3 月 8 日取得了南京市江北新区管理委员会行政审批局对该项目环境影响报告表的审批意见（宁新区管审环表复[2019]19 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实际建设内容为利用厂区二期项目焊接车间 1808m<sup>2</sup>和物流周转场地 1170m<sup>2</sup>，购置焊接机器人、涂胶系统等设备，建设电池托盘生产线，年生产电池托盘 42000 台/套；原二期项目焊接生产线已于 2019 年 3 月停止生产。

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环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（9228.5m<sup>2</sup>）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 8868.5m<sup>2</sup>，物流卸货棚建筑面积 360m<sup>2</sup>。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 1808m<sup>2</sup>和物流周转场地

1170m<sup>2</sup>，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）中附件：其他工业类、生态类建设项目重大变动清

单（试行）可知，上述变动情况不属于重大变动范畴。具体见表 1-1。

表 1-1 建设项目变动内容判定

序号	变动属性	指标分项	变动内容	是否导致新增污染因子或污染物排放量增加	是否属于重大变动
1	性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）	无	否	否
2	规模	生产能力增加 30%及以上	无	否	否
		配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上	无	否	否
		新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加	无	否	否
3	地点	项目重新选址	无	否	否
		在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利影响显著增加	项目环评中在南京赛科利焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间（9228.5m <sup>2</sup> ）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 8868.5m <sup>2</sup> ，物流卸货棚建筑面积 360m <sup>2</sup> 。实际利用原有焊接车间 1808m <sup>2</sup> 和物流周转场地 1170m <sup>2</sup> 建设电池托盘项目。项目总平面布置图发生调整，各种污染物均得到合理处置，	否	否

			对周边环境影响较小。		
		防护距离边界发生变化并新增了敏感点	项目卫生防护距离边界发生变化，卫生防护距离范围内无敏感点	否	否
		厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大	无	否	否
4	生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	项目生产工艺中的钻孔攻丝、安装钢丝套、安装模组定位销等工序外协，未导致新增污染因子或污染物排放量增加	否	否
5	环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	项目废气新增4台吸尘设备，焊接烟尘排放量减少；产生噪声的设备减少；钻孔攻丝工序外协，该工序产生的固体废物减少，废水处理污泥产生量较少，收集后交由有资质单位处置；废滤芯、废布袋均得到合理处置，不会对环境产生明显影响	否	否

根据《关于加强建设项目重大环评管理的通知》（苏环办[2015]256号）的要求，建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环境保护验收管理，建设单位应当向验收监测单位提供《建设项目变动环境影响分析》，列出建设项目变动内容清单，逐条分析变动内容环境影响，明确建设项目变动环境影响结论。因此，我单位编制了关于本次“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”的《建设项目变动环境影响分析》，供相关部门作为依据。

## 二、建设项目概况

### (1) 基本概况

项目名称：新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目；

建设单位：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司；

建设地点：南京市江北新区龙山南路3号；

建设规模：年生产电池托盘42000台/套；

建设内容：利用厂区原有焊接车间1808m<sup>2</sup>和物流周转场地1170m<sup>2</sup>，购置焊接机器人、涂胶系统等设备，建设电池托盘生产线，年生产电池托盘42000台/套；

投资估算：总投资3128万元，其中环保投资46万元。

### (2) “三废”产生及排放情况

根据本项目环评报告，项目“三废”产生及排放情况见表2-1。

表2-1 项目污染物产生及排放汇总表 单位：t/a

种类	污染物名称	产生量	削减量	接管量	排放量
废水	废水量	207.5	0	207.5	207.5
	COD	1.5679	1.47	0.01037	0.01037
	SS	0.1277	0.0517	0.00207	0.00207
	氨氮	0.005505	0	0.00104	0.00104
	TP	0.001001	0	0.00010	0.00010
	石油类	0.05025	0.0465	0.00021	0.00021
	LAS	0.00003	0	0.00003	0.00003
固废	一般工业固废	10.29	10.29	/	0
	危险废物	1.026	1.026	/	0
	含油手套及抹布	0.05	0.05	/	0

### (3) 各项污染治理

#### ① 废水

本项目产生的废水主要为生产废水（气密性水检废水和清洗废水）。项目清洗废水经厂内自建污水站处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《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，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放至朱家山河，最终排入长江。

### ② 废气

本项目废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘和涂胶有机废气。

焊接烟尘经可移动式吸尘设备处理后于车间内无组织排放；项目打磨粉尘主要为金属粉尘，约 80% 会沉降在车间内，其余 20% 于车间内排放；项目涂胶固化和底板防护板涂胶工序产生的少量有机废气，于车间内排放，加强车间通风减少对环境的影响。

### ③ 噪声

建设项目噪声源主要来自龙门铣床、焊接机器人、手枪钻、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，噪声源强在 75-80dB（A）之间，通过厂房隔音、距离衰减等降噪措施后厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

### ④ 固废

建设项目固废主要为焊渣和金属边角料、金属屑、金属粉尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废弃的含油手套及抹布。

焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘收集后外售；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑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。

项目对产生的固体废弃物严格按照上述措施处理、处置后，对周围环境及人体不会产生影响，也不会造成二次污染。

### 三、建设项目变动内容

表3-1 项目变动内容清单

序号	变动属性	环评及审批部门审批意见	实际建设情况	变动情况总结	是否属于重大变动
1	地点	项目拟在南京赛科利焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间(9228.5m <sup>2</sup> )用作新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目生产和物流周转，其中新建厂房轴线建筑面积约 8868.5m <sup>2</sup> ，物流卸货棚建筑面积 360m <sup>2</sup> 。	项目实际利用原有焊接车间 1808m <sup>2</sup> 和物流周转场地 1170m <sup>2</sup> 建设电池托盘项目。	项目总平面布置图发生调整，各种污染物均得到合理处置，对周边环境影响较小，不属于重大变动	否
2		项目以生产车间为执行边界设置 50m 的卫生防护距离。	项目实际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。	项目卫生防护距离边界发生变化，卫生防护距离范围内无敏感点，不属于重大变动	否
3	生产工艺	原辅材料中的氩气以氩气瓶储存；生产工艺为：框架预装—机器人框架弧焊—机加工—人工点固—摩擦焊型面加工—人工打磨飞边—机器人弧焊底板框架—机器人弧焊底板—人工补焊—人工打磨清角—钻孔攻丝—气密性水检—焊接返工—清洗—安装钢丝套—安装模组定位销—涂胶固化—气密性检测—底板防护板涂胶—总成装配—质量检查入库。	原辅材料中的氩气更改为氩气站；生产工艺中的钻孔攻丝、安装钢丝套、安装模组定位销等工序外协。	项目原辅料中的氩气由氩气瓶储存更改为氩气站；项目外协工序不在厂内产生污染物，厂内污染物排放量减少，不属于重大变动	否
4	环境保护	项目设 2 台可移动式吸尘设备对焊接工序烟尘进行处理。	项目设 4 台可移动式吸尘设备对人工补焊工序烟尘进行处理；3	项目增加 2 台可移动式吸尘	否

	措施		台固定式吸尘设备对机器人焊接工序烟尘进行处理。	设备和 3 台固定式吸尘设备，污染物排放量未发生变化，不属于重大变动	
5		建设项目噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、手枪钻、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，噪声源强在 75-80dB (A) 之间。	项目噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，噪声源强在 75-80dB (A) 之间。	项目产生噪声的设备减少，不属于重大变动	否
6		项目固体废物主要有焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥、捕集的焊接烟尘、废滤芯、废布袋、废弃的含油手套及抹布。焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘收集后外售；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑收集后交由有资质单位处置；废弃的含油手套及抹布收集后交由环卫清运。	项目实际产生的固体废物主要有焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥、捕集的焊接烟尘、废滤芯、废布袋、废弃的含油手套及抹布。焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘收集后外售；废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废水处理污泥收集后交由有资质单位处置；捕集的焊接烟尘收集后外售综合利用；废滤芯、废布袋收集后由厂家回收综合利用；废弃的含油手套及抹布收集后交由环卫清运。	项目钻孔攻丝工序外协，该工序产生的固体废物减少，废水处理污泥产生量较少，收集后交由有资质单位处置；捕集的焊接烟尘收集后外售综合利用；废滤芯、废布袋由厂家回收综合利用；所有固废均得到合理处置，不属于重大变动	否

#### 四、变动内容环境影响分析

对照表 3-1 列出的 6 条变动内容，逐条分析变动前后对环境的影响：

##### (一) 地点

### (1) 平面布置

项目变动前，拟在南京赛科利焊接车间西侧预留场地上扩建生产车间（9228.5m<sup>2</sup>）用作新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目生产和物流周转，其中新建厂房轴线建筑面积约 8868.5m<sup>2</sup>，物流卸货棚建筑面积 360m<sup>2</sup>。项目变动前平面布置情况详见图 4-1。

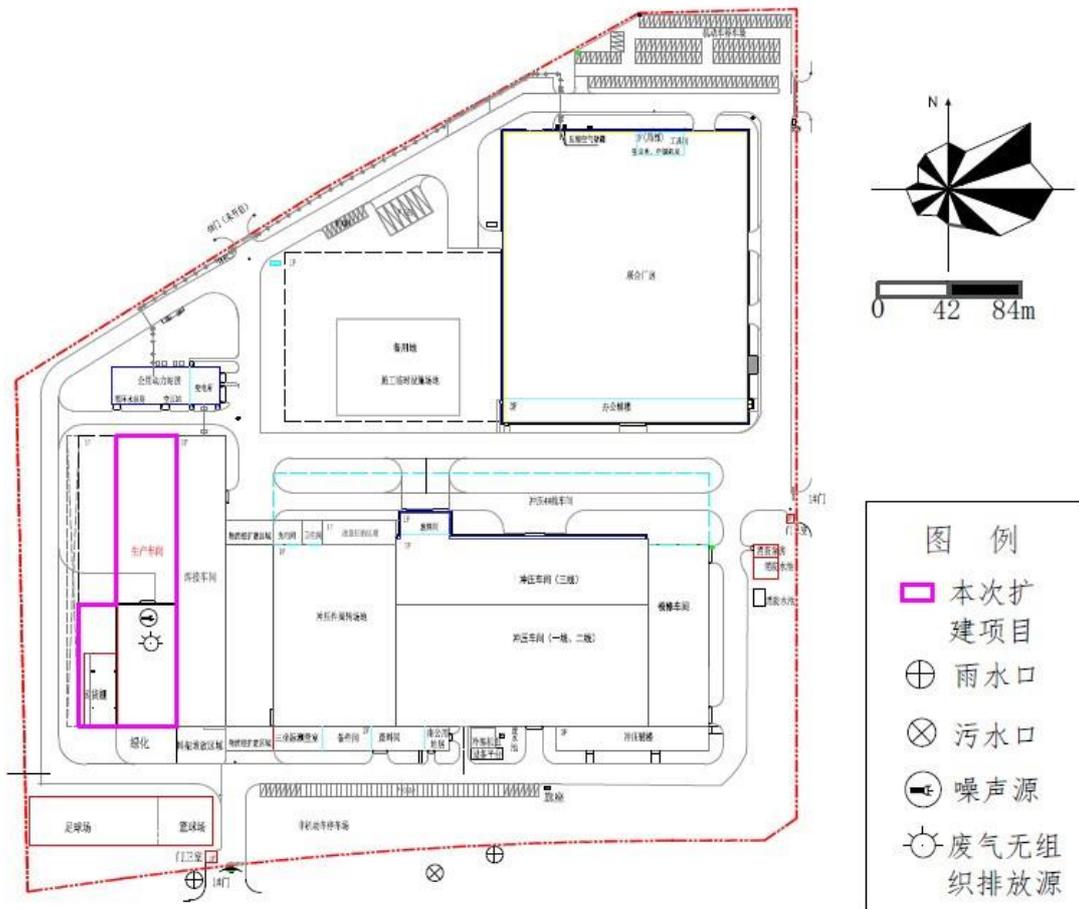


图 4-1 变动前项目平面布置图

项目变动后，利用二期项目已建焊接车间 1808m<sup>2</sup> 和物流周转场地 1170m<sup>2</sup> 建设新能源电池托盘项目，变动后平面布置情况详见图 4-2。

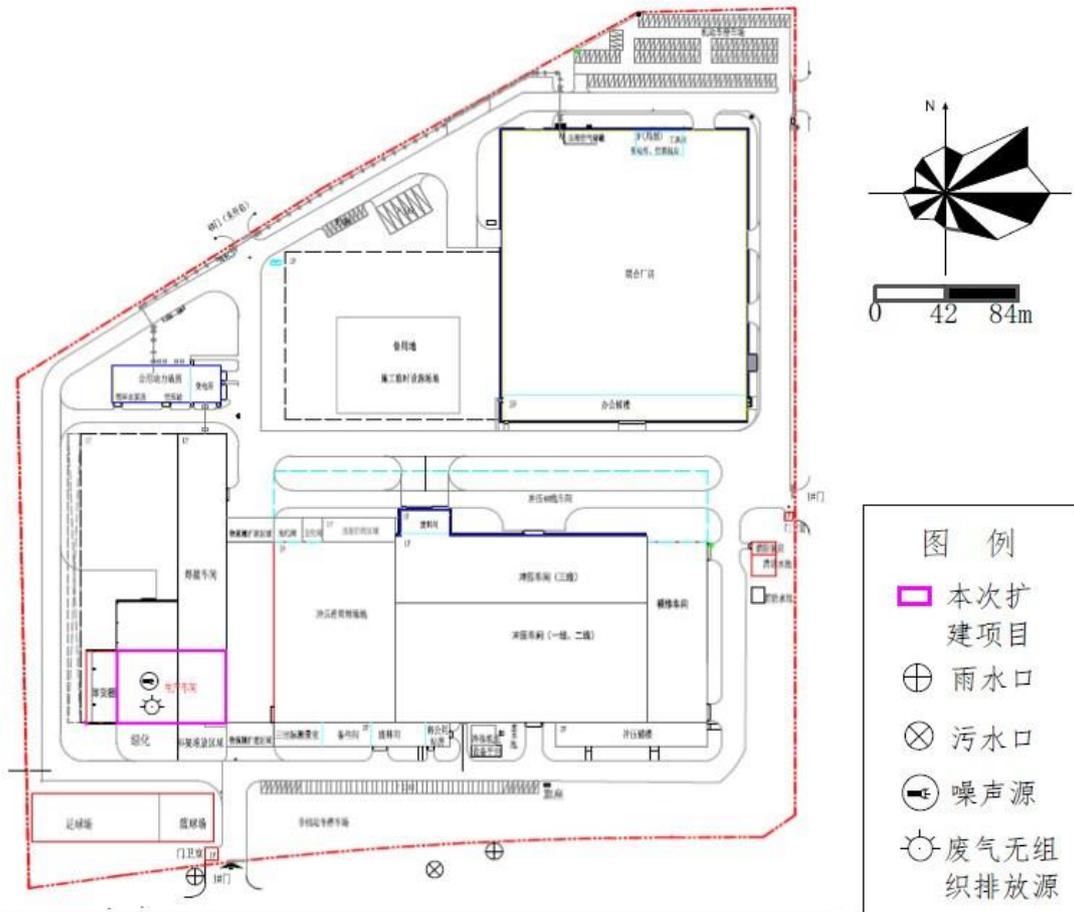


图 4-2 变动后项目平面布置图

(2) 卫生防护距离边界

项目变动前,以生产车间为执行边界设置 50m 的卫生防护距离,详见图 4-3。

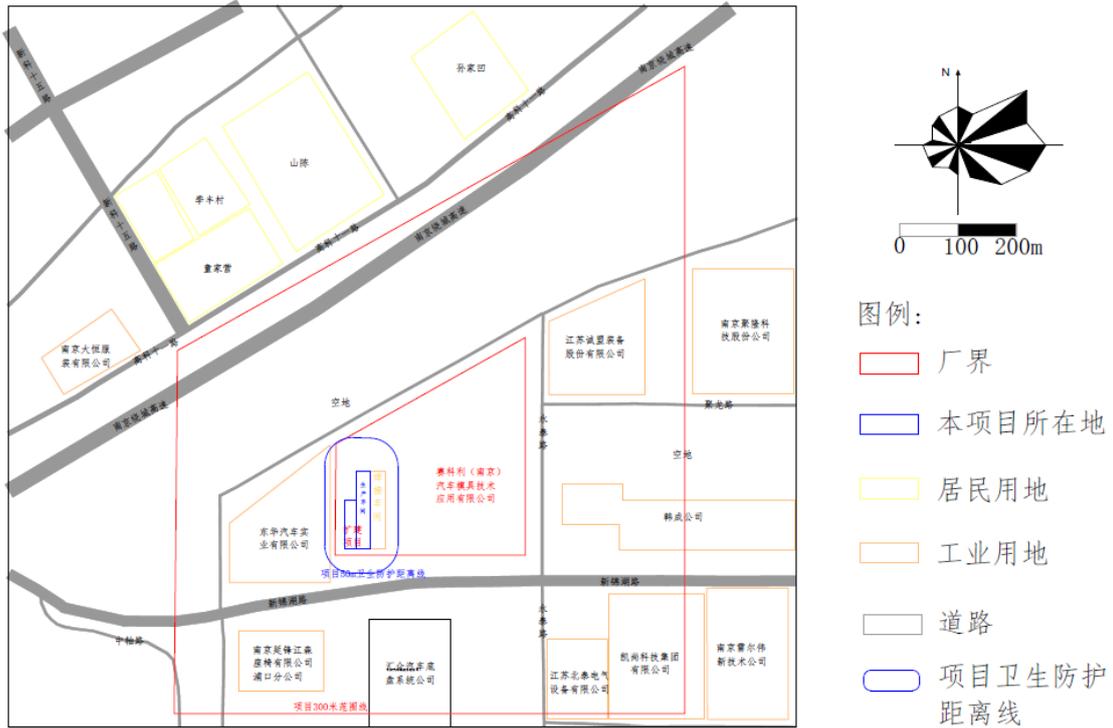


图 4-3 变动前项目周边概况图

项目变动后以生产车间和物流周转场地为执行边界设置 50m 的卫生防护距离，详见图 4-4。



图 4-4 变动后项目周边概况图

项目地点变动后，平面布置发生变化，卫生防护距离边界改变，卫生防护距离范围内无居民、医院等敏感保护目标，无组织排放的废气对周围环境影响较小。项目废水、废气、固废均得到合理处置，不外排，对周边环境的影响较小。

综上所述，项目平面布置及卫生防护距离变化情况不属于重大变动。

## (二) 生产工艺

### 1、变动前生产工艺

#### (1) 变动前原辅材料消耗情况

表 4-1 项目变动前主要原辅材料一览表

序号	名称	形态	年耗量	来源及运输	备注
1	焊丝	固	2.25t/a	外购、汽车运输	/
2	氩气	液	1800 瓶	外购、汽车运输	/
3	固化胶(5883)	固	0.015 t/a	外购、汽车运输	/
4	减震胶 (A)	固	0.009t/a	外购、汽车运输	/
5	密封胶 (AS1720)	固	0.025 t/a	外购、汽车运输	/
6	螺纹套 (M5, M6)	固	20000/10000 颗	外购、汽车运输	/
7	铝型材	固	42000 套	外购、汽车运输	/
8	清洗剂	液	3.75t/a	外购、汽车运输	/
9	机油	液	50L	外购、汽车运输	/
10	乳化液	液	0.1t/a	外购、汽车运输	/

#### (2) 变动前生产设备情况

表 4-2 变动前主要生产设备一览表

序号	主要设备	规格型号	数量（台）	运行方式
1	龙门铣床	/	1	间歇
2	手工 MIG 弧焊电源 TPS	/	2	间歇
3	可移动式吸尘设备	/	2	间歇
4	固定式吸尘设备	/	/	间歇
5	气动角磨机	/	4	间歇
6	凿子	/	4	间歇
7	手枪钻	/	16	间歇
8	手扶式攻丝机	/	8	间歇
9	气动钢丝套安装工具	/	8	间歇
10	锤子	/	2	间歇
11	水检设备	/	3	间歇
12	清洗设备	/	1	间歇
13	气密性检测专机	/	3	间歇
14	焊接机器人	/	9	间歇
15	焊机	/	11	间歇
16	搅拌摩擦焊	/	2	间歇
17	涂胶系统	/	2	间歇
18	紫外线固化	/	1	间歇

(3) 变动前生产工艺

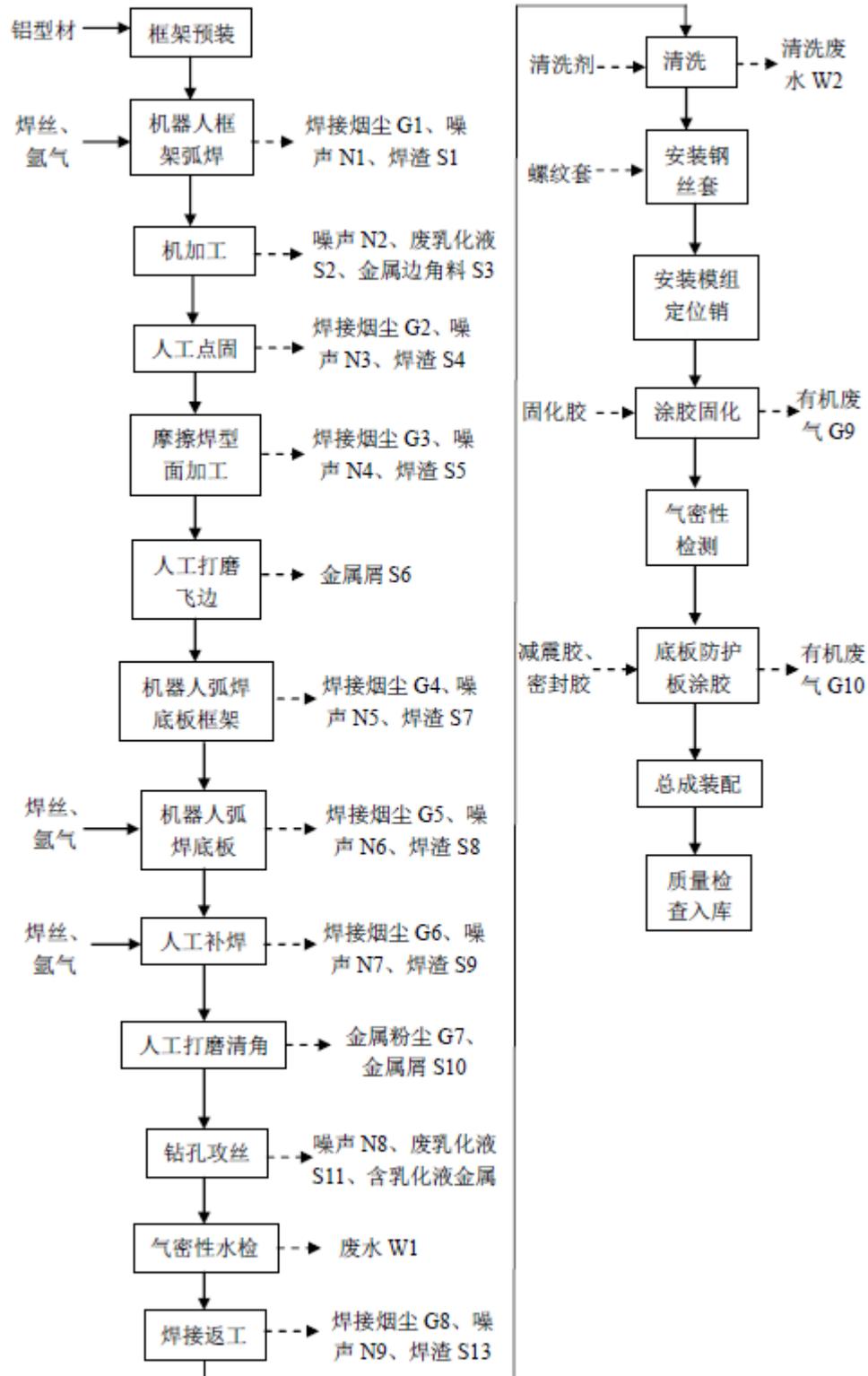


图 4-5 变动前项目生产工艺流程图

工艺流程简述：

①框架预装：将购置的铝型材框架进行预装，此工序无污染物产

生。

②机器人框架弧焊：用机器人对框架进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G1、噪声 N1 和焊渣 S1。

③机加工：利用龙门铣床对零部件进行机加工，此工序会产生噪声 N2、废乳化液 S2 和金属边角料 S3。

④人工点固：人工利用手工弧焊设备将平板焊在框架上，此工序会产生少量焊接烟尘 G2、噪声 N3 和焊渣 S4。

⑤摩擦焊型面加工：利用搅拌摩擦焊对零部件进行加固，此工序会产生焊接烟尘 G3、噪声 N4 和焊渣 S5。

⑥人工打磨飞边：人工用凿子和锤子将零件表面的毛刺去除，此工序会产生金属屑 S6。

⑦机器人弧焊底板框架：利用机器人对电池托盘底板框架进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G4、噪声 N5 和焊渣 S7。

⑧机器人弧焊底板：利用机器人对电池托盘底板进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G5、噪声 N6 和焊渣 S8。

⑨人工补焊：人工对机器人没焊到的地方进行补焊，此工序会产生焊接烟尘 G6、噪声 N7 和焊渣 S9。

⑩人工打磨清角：人工利用气动角磨机对零件轮廓进行打磨，此工序会产生金属屑 S10 和金属粉尘 G7。

⑪钻孔攻丝：利用手枪钻和手扶式攻丝机对零部件进行钻孔、攻丝，此工序会使用少量机油，该工序的污染物主要为噪声 N8、废乳化液 S11 和含乳化液金属屑 S12。

⑫气密性水检：将电池托盘放入水检设备中对电池托盘进行气密性水检，此工序会产生气密性水检废水 W1。

⑬焊接返工：对气密性水检不合格的产品进行焊接返工，此工序会产生焊接烟尘 G8、噪声 N9 和焊渣 S13。

⑭清洗：用兑水后的清洗剂对零件进行清洗，以去除零件表面沾染的油污，此工序会产生清洗废水 W2。

⑮安装钢丝套：用启动钢丝套安装工具将螺纹套安装到零部件上，此工序无污染物产生。

⑯安装模组定位销：将模组定位销安装到零部件上，此工序无污染物产生。

⑰涂胶固化：用涂胶系统在零件表面涂上固化胶并用紫外线进行固化，此工序会产生少量有机废气 G9。

⑱气密性检测：用气密性检测专机对零件气密性进行检测，此工序无污染物产生。

⑲底板防护板涂胶：依次在零件底板防护板上涂上减震胶和密封胶，此工序会产生少量有机废气 G10。

⑳总成装配：对所有的零部件进行装配，组装成最终的成品，此工序无污染物产生。

(21) 质量检查入库：对产品质量进行检查，合格后入库。

(4) 变动前主要产污环节和排污特征

变动前项目主要的产污环节和排污特征见表 4-3。

表 4-3 变动前主要产污环节和排污特征

类别	代码	产生点	污染物	特征	去向
废气	G1-G6、G8	焊接	颗粒物	间断	车间内排放
	G7	人工打磨清角	颗粒物	间断	车间内排放
	G9、G10	涂胶固化、底板防护板涂胶	有机废气	间断	车间内排放
废水	W1	气密性水检废水	COD、NH <sub>3</sub> -N、TP、SS、石油类	间断	高新区污水处理厂
	W2	清洗废水	COD、NH <sub>3</sub> -N、TP、SS、石油类、LAS	间断	
噪声	N1、N3-N7、N9	焊接	噪声	间断	车间内，选用低噪声设备，基础减振、墙体隔音
	N2	机加工		间断	
	N8	钻孔攻丝		间断	
固废	S1、S4、S5、S7-S9、S13	焊接	焊渣	间断	回收，外售
	S2	机加工	废乳化液	间断	有资质单位处置
	S3		金属边角料	间断	
	S6、S10	人工打磨飞边、人工打磨清角	金属屑	间断	回收，外售
	S11	钻孔攻丝	废乳化液	间断	有资质单位处置
	S12	钻孔攻丝	含乳化液金属屑	间断	
	S14	钻孔攻丝	废机油	间断	
	S15	钻孔攻丝	废油桶	间断	
	S16	涂胶固化、底板防护板涂胶	废涂胶桶	间断	
	S17	钻孔攻丝	含油手套和抹布	间断	环卫清运

## 2、变动后生产工艺

### (1) 变动后原辅材料消耗情况

表 4-4 项目变动后主要原辅材料一览表

序号	名称	形态	年耗量	来源及运输	备注
1	焊丝	固	2.25 t/a	外购、汽车运输	/
2	氩气	液	3.5m <sup>3</sup>	外购、汽车运输	更改为氩气站
3	固化胶(5883)	固	0.015 t/a	外购、汽车运输	/
4	减震胶 (A)	固	0.009t/a	外购、汽车运输	/
5	密封胶 (AS1720)	固	0.025 t/a	外购、汽车运输	/
6	螺纹套 (M5, M6)	固	/	/	外协单位购置

7	铝型材	固	42000 套	外购、汽车运输	/
8	清洗剂	液	3.75t/a	外购、汽车运输	/
9	机油	液	50L	外购、汽车运输	/
10	乳化液	液	0.1t/a	外购、汽车运输	/

(2) 变动后生产设备情况

表 4-5 变动后主要生产设备一览表

序号	主要设备	规格型号	数量 (台)	运行方式
1	龙门铣床	/	2	间歇
2	手工 MIG 弧焊电源 TPS	/	5	间歇
3	可移动式吸尘设备	/	4	间歇
4	固定式吸尘设备	/	3	间歇
5	气动角磨机	/	4	间歇
6	凿子	/	4	间歇
7	手枪钻	/	/	间歇
8	手扶式攻丝机	/	1	间歇
9	气动钢丝套安装工具	/	2	间歇
10	锤子	/	2	间歇
11	水检设备	/	1	间歇
12	清洗设备	/	1	间歇
13	气密性检测专机	/	2	间歇
14	焊接机器人	/	6	间歇
15	焊机	/	6	间歇
16	搅拌摩擦焊	/	2	间歇
17	涂胶系统	/	1	间歇
18	紫外线固化	/	1	间歇

(3) 变动后生产工艺

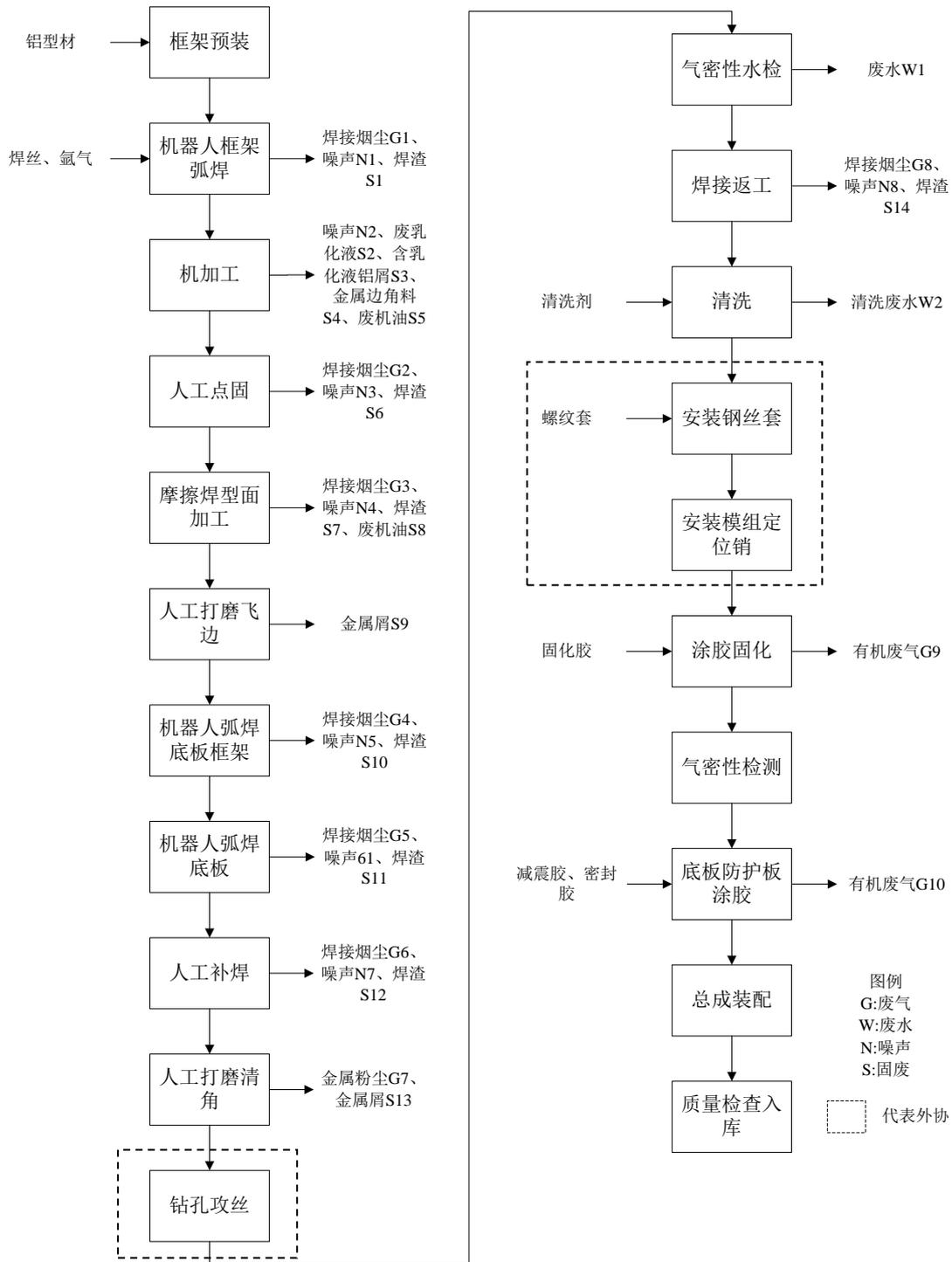


图 4-6 变动后项目工艺流程图

工艺流程简述：

①框架预装：将购置的铝型材框架进行预装，此工序无污染物产生。

②机器人框架弧焊：用机器人对框架进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G1、噪声 N1 和焊渣 S1。

③机加工：利用龙门铣床对零部件进行机加工，此工序会产生噪声 N2、废乳化液 S2、含乳化液铝屑 S3、金属边角料 S4 和废机油 S5。

④人工点固：人工利用手工弧焊设备将平板焊在框架上，此工序会产生少量焊接烟尘 G2、噪声 N3 和焊渣 S6。

⑤摩擦焊型面加工：利用搅拌摩擦焊对零部件进行加固，此工序会产生焊接烟尘 G3、噪声 N4、焊渣 S7 和废机油 S8。

⑥人工打磨飞边：人工用凿子和锤子将零件表面的毛刺去除，此工序会产生金属屑 S9。

⑦机器人弧焊底板框架：利用机器人对电池托盘底板框架进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G4、噪声 N5 和焊渣 S10。

⑧机器人弧焊底板：利用机器人对电池托盘底板进行弧焊，此工序会产生焊接烟尘 G5、噪声 N6 和焊渣 S11。

⑨人工补焊：人工对机器人没焊到的地方进行补焊，此工序会产生焊接烟尘 G6、噪声 N7 和焊渣 S12。

⑩人工打磨清角：人工利用气动角磨机对零件轮廓进行打磨，此工序会产生金属粉尘 G7 和金属屑 S13。

⑪钻孔攻丝：利用手枪钻和手扶式攻丝机对零部件进行钻孔、攻丝，此工序外协，厂内不产生污染物。

⑫气密性水检：将电池托盘放入水检设备中对电池托盘进行气密性水检，此工序会产生气密性水检废水 W1。

⑬焊接返工：对气密性水检不合格的产品进行焊接返工，此工序会产生焊接烟尘 G8、噪声 N8 和焊渣 S14。

⑭清洗：用兑水后的清洗剂对零件进行清洗，以去除零件表面沾染的油污，此工序会产生清洗废水 W2。

⑮安装钢丝套：用启动钢丝套安装工具将螺纹套安装到零部件上，此工序外协，厂内无污染物产生。

⑯安装模组定位销：将模组定位销安装到零部件上，此工序外协，厂内无污染物产生。

⑰涂胶固化：用涂胶系统在零件表面涂上固化胶并用紫外线进行固化，此工序会产生少量有机废气 G9。

⑱气密性检测：用气密性检测专机对零件气密性进行检测，此工序无污染物产生。

⑲底板防护板涂胶：依次在零件底板防护板上涂上减震胶和密封胶，此工序会产生少量有机废气 G10。

⑳总成装配：对所有的零部件进行装配，组装成最终的成品，此工序无污染物产生。

(21) 质量检查入库：对产品质量进行检查，合格后入库。

#### (4) 主要产污环节和排污特征

项目变动后主要的产污环节和排污特征见表 4-6。

表 4-6 主要产污环节和排污特征

类别	代码	产生点	污染物	特征	去向
废气	G1-G6、G8	焊接	颗粒物	间断	车间内排放
	G7	人工打磨清角	颗粒物	间断	车间内排放
	G9、G10	涂胶固化、底板防护板涂胶	有机废气	间断	车间内排放
废水	W1	气密性水检废水	COD、NH <sub>3</sub> -N、TP、SS、石油类	间断	高新区污水处理厂
	W2	清洗废水	COD、NH <sub>3</sub> -N、TP、SS、石油类、LAS	间断	
噪声	N1、N3-N7、N9	焊接	噪声	间断	车间内，选用低噪声设备，基础减振、墙体隔音
	N2	机加工		间断	
固废	S1、S6、S7、S10-S12、S14	焊接	焊渣	间断	回收，外售
	S2	机加工	废乳化液	间断	
	S3		含乳化液铝屑	间断	有资质单位处置
	S4		金属边角料	间断	有资质单位处置
	S5		废机油	间断	有资质单位处置
	S8		摩擦焊型面加工	废机油	间断
	S9、S13	人工打磨飞边、人工打磨清角	金属屑	间断	回收，外售
	S15	涂胶固化、底板防护板涂胶	废涂胶桶	间断	有资质单位处置
	S16	机加工、摩擦焊型面加工	废油桶	间断	有资质单位处置
	S17	废水处理	废水处理污泥	间断	有资质单位处置
	S18	废气处理	废滤芯	间断	厂家回收综合利用
	S19	废气处理	废布袋	间断	厂家回收综合利用

项目变动后，因钻孔攻丝、安装钢丝套、安装模组定位销等工序外协，上述工序外协后厂区内不再产生污染物；安装钢丝套工序外协后原料螺纹套（M1-60）由外协厂家购置，项目原辅料中不再包含螺

纹套（M1-60），另外原辅料中的氩气由氩气瓶储存更改为氩气站，其余原辅材料种类及数量未发生变化；钻孔攻丝工序需要的手枪钻不再使用，其余生产设备数量稍微变动，但总的产能保持不变。

综上所述，项目生产工艺变动后未导致新增污染因子或污染物排放量增加，生产工艺变化情况不属于重大变动。

### （三）环境保护措施

#### 1、废气

项目废气主要包含焊接烟尘、打磨粉尘和涂胶工序产生的少量有机废气，仅焊接烟尘污染防治措施发生变化，其余废气污染防治措施均未发生变动，因此本次废气仅对焊接烟尘进行分析。

##### （1）变动前废气（焊接烟尘）产生情况

氩弧焊是使用氩气作为保护气体的一种焊接技术，就是在电弧焊的周围通上氩气保护气体，将空气隔离在焊区之外，防止焊区的氧化。

项目弧焊工序为氩气保护焊，焊接过程使用焊丝，将会产生焊接烟尘，本项目使用的焊丝量较少，且为无铅焊丝，产生的污染物量较小。焊接烟尘主要污染物是烟尘及少量的  $\text{NO}_x$ 、CO 等气体污染物。焊接烟尘的产生量与焊接工艺和焊接材料密切相关，根据《焊接车间环境污染及控制技术进展》（孙大光）介绍，项目各焊接工艺的产尘量如下表所示。

表 4-7 焊接发尘量

焊接方法	焊接材料	施焊时发尘量 (mg/min)	焊接材料的发尘量(g/kg)
手工电弧焊	低氢型焊条(结 507, 直径 4mm)	350~450	11~16
	钛钙型焊条(结 422, 直径 4mm)	200~280	6~8
自保护焊	药芯焊丝(直径 3.2mm)	2000~3500	20~25
二氧化碳焊	实芯焊丝(直径 1.6mm)	450~650	5~8
	药芯焊丝(直径 1.6mm)	700~900	7~10
氩弧焊	实芯焊丝(直径 1.6mm)	<b>100~200</b>	<b>2~5</b>
埋弧焊	实芯焊丝(φ5)	10~40	0.1~0.3
氧-乙炔切割	/	40~80	/

本项目焊接烟尘以氩弧焊最大产尘系数计,项目焊丝年用量 2.25t,焊接工作时间以 8h/d 计,则项目焊接产生烟尘量约为 0.0401t/a,项目设 2 台可移动式吸尘设备对焊接工序烟尘进行处理,设备捕集效率为 80%,处理效率为 90%,则处理后烟尘的排放量为 0.0112t/a(包含未捕集的烟尘),排放速率为 0.0047kg/h,于车间内无组织排放,要求企业在厂房内安装通风排风扇,加强车间通风。

## (2) 变动后废气(焊接烟尘)产生情况

氩弧焊是使用氩气作为保护气体的一种焊接技术,就是在电弧焊的周围通上氩气保护气体,将空气隔离在焊区之外,防止焊区的氧化。

项目弧焊工序为氩气保护焊,焊接过程使用焊丝,将会产生焊接烟尘,本项目使用的焊丝量较少,且为无铅焊丝,产生的污染物量较小。焊接烟尘主要污染物是烟尘及少量的 NO<sub>x</sub>、CO 等气体污染物。焊接烟尘的产生量与焊接工艺和焊接材料密切相关,根据《焊接车间环境污染及控制技术进展》(孙大光)介绍,项目各焊接工艺的产尘量如下表所示。

表 4-8 焊接发尘量

焊接方法	焊接材料	施焊时发尘量 (mg/min)	焊接材料的发尘量(g/kg)
手工电弧焊	低氢型焊条(结 507, 直径 4mm)	350~450	11~16
	钛钙型焊条(结 422, 直径 4mm)	200~280	6~8
自保护焊	药芯焊丝(直径 3.2mm)	2000~3500	20~25
二氧化碳焊	实芯焊丝(直径 1.6mm)	450~650	5~8
	药芯焊丝(直径 1.6mm)	700~900	7~10
氩弧焊	实芯焊丝(直径 1.6mm)	<b>100~200</b>	<b>2~5</b>
埋弧焊	实芯焊丝(φ5)	10~40	0.1~0.3
氧-乙炔切割	/	40~80	/

本项目焊接烟尘以氩弧焊最大产尘系数计,项目焊丝年用量 2.25t,焊接工作时间以 8h/d 计,则项目焊接产生烟尘量约为 0.0401t/a,项目设 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,吸尘设备捕集效率为 85%,处理效率为 90%,则处理后烟尘的排放量为 0.0094t/a(包含未捕集的烟尘),排放速率为 0.0039kg/h,于车间内无组织排放,要求企业在厂房内安装通风排风扇,加强车间通风。

项目实际建设新增了 5 台焊接烟尘吸尘设备(2 台可移动式吸尘设备和 3 台固定式吸尘设备),变动后人工补焊工序焊接烟尘通过 4 台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 3 台固定式吸尘设备进行处理。项目吸尘设备增加后,对焊接烟尘进行了分区收集,增加了焊接烟尘的捕集效率,减少了焊接烟尘的排放。

综上所述,项目焊接烟尘污染防治措施变动情况未导致新增污染因子或污染物排放量增加,项目废气变动情况不属于重大变动。

## 2、噪声

(1) 变动前噪声产生情况

建设项目噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、手枪钻、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，噪声源强在 75-80dB (A) 之间。建设项目主要噪声源及源强见表 4-9。

表 4-9 建设项目噪声产生及治理情况

设备名称	单台设备声压值 (dB(A))	台数	距厂界距离 (m)	治理措施	降噪效果 (dB(A))
龙门铣床	75	1	E342、S155、W95、N176	减振、隔声	-25
焊接机器人	80	9	E345、S150、W92、N180	减振、隔声	-25
手枪钻	78	16	E348、S130、W97、N200	减振、隔声	-25
搅拌摩擦焊	75	2	E348、S140、W94、N190	减振、隔声	-25
气动角磨机	80	4	E350、S160、W97、N170	减振、隔声	-25

(2) 变动后噪声产生情况

建设项目噪声主要为龙门铣床、焊接机器人、搅拌摩擦焊、气动角磨机等设备噪声，噪声源强在 75-80dB (A) 之间。建设项目主要噪声源及源强见表 4-10。

表 4-10 建设项目噪声产生及治理情况

设备名称	单台设备声压值 (dB(A))	台数	距厂界距离 (m)	治理措施	降噪效果 (dB(A))
龙门铣床	75	2	E342、S155、W95、N176	减振、隔声	-25
焊接机器人	80	6	E345、S150、W92、N180	减振、隔声	-25
搅拌摩擦焊	75	2	E348、S140、W94、N190	减振、隔声	-25
气动角磨机	80	4	E350、S160、W97、N170	减振、隔声	-25

项目变动后因钻孔攻丝工序外协，项目 16 台手枪钻不再使用，

其余产生噪声的设备龙门铣床和焊接机器人数量分别增加了 1 台和减少了 3 台，其余搅拌摩擦焊和气动角磨机数量未发生变化。项目变动后噪声源数量减少，经减振、隔声后对周边环境影响较小。因此，项目噪声变动情况不属于重大变动。

### 3、固体废物

#### (1) 变动前固体废物产生及排放情况

项目变动前产生的固体废物主要有焊渣、金属边角料、金属屑、金属粉尘、废机油、废油桶、废涂胶桶、废乳化液、含乳化液铝屑、废弃的含油手套及抹布。

##### ①焊渣

本项目焊接焊丝年用量 2.25t/a，焊渣产生量约为焊丝总用量的 1%，因此本项目焊渣产生量为 0.02t/a，外售给废品回收单位。

##### ②金属边角料、金属屑、金属粉尘

扩建项目在机加工、人工打磨飞边环节会产生金属边角料、金属屑和金属粉尘，产生量约 10t/a；人工清角打磨工序产生的金属粉尘大部分沉降在车间，清扫后收集量约为 0.27t/a，则金属边角料、金属屑、金属粉尘产生量共 10.27t/a，经收集后外售。

##### ③废机油

项目钻孔攻丝工序会产生少量废机油，根据建设单位提供资料，废机油年产生量为 0.005t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

##### ④废油桶

根据建设单位提供资料，废油桶的产生量为 0.01t/a，属于危废，

交由有资质单位处置。

⑤废涂胶桶

根据建设单位提供资料，废涂胶桶产生量为 0.001t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

⑥废乳化液

根据建设单位提供资料，废乳化液产生量为 0.01t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

⑦含乳化液铝屑

根据建设单位提供资料，含乳化液铝屑产生量为 1t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

⑧含油手套及抹布

根据建设单位提供资料，废弃的含油手套及抹布产生量为 0.05t/a，属于危废，目前已豁免，混入生活垃圾，交由环卫部门统一清运。

表 4-11 变动前固体废物产生及排放情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
1	焊渣	一般工业固废	焊接	固态	焊渣	《国家危险废物名录（2016年）以及危险废物鉴别标准》	/	/	/	0.02	外售综合利用
2	金属边角料、金属屑、金属粉尘	一般工业固废	机加工、人工打磨飞边、人工打磨清角等	固态	铝		/	/	/	10.27	
3	废机油	危险废物	钻孔攻丝	固态	机油		T,I	HW08	900-249-08	0.005	委托有资质单位处
4	废油桶	危险废物	钻孔攻丝	固态	废油、桶		T/In	HW49	900-041	0.01	

								-49		置
5	废涂胶桶	危险废物	涂胶固化、底板防护板涂胶	固态	涂胶、塑料桶	T/In	HW49	900-041-49	0.001	
6	废乳化液	危险废物	机加工、钻孔	固态	乳化液	T	HW09	900-007-09	0.01	
7	含乳化液铝屑	危险废物	机加工、钻孔	固态	铝屑、乳化液	T/In	HW49	900-041-49	1	
8	含油手套及抹布	生活垃圾	钻孔攻丝	固态	手套、抹布	T/In	HW49 (豁免)	900-041-49	0.05	环卫清运

## (2) 变动后固体废物产生及排放情况

项目变动后产生的固体废物主要有焊渣、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。

### ①焊渣

本项目焊接焊丝年用量 2.25t/a，焊渣产生量约为焊丝总用量的 1%，因此本项目焊渣产生量为 0.02t/a，外售给废品回收单位。

### ②金属边角料、金属屑、金属粉尘

项目在机加工、人工打磨飞边环节会产生金属边角料、金属屑和金属粉尘，产生量约 10t/a；人工清角打磨工序产生的金属粉尘大部分沉降在车间，清扫后收集量约为 0.27t/a，则金属边角料、金属屑、金属粉尘产生量共 10.27t/a，经收集后外售。

### ③废机油

项目机加工、摩擦焊型面加工工序会产生少量废机油，根据建设单位提供资料，废机油年产生量为 0.01t/a，属于危废，交由有资质单

位处置。

④废油桶

根据建设单位提供资料，废油桶的产生量为 0.01t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

⑤废涂胶桶

根据建设单位提供资料，废涂胶桶产生量为 0.001t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

⑥废乳化液

根据建设单位提供资料，项目机加工工序废乳化液产生量为 0.005t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

⑦含乳化液铝屑

根据建设单位提供资料，项目机加工工序含乳化液铝屑产生量为 0.5t/a，属于危废，交由有资质单位处置。

⑧废水处理污泥

项目污水站处理清洗废水过程会产生污泥（含水率为 80%），产生量约为 0.26t/a，收集后交由有资质单位处置。

⑨捕集的焊接烟尘

项目可移动式吸尘设备和固定式吸尘设备共捕集焊接烟尘量为 0.031t/a，收集后外售综合利用。

⑩废滤芯

项目可移动式吸尘设备内装有滤芯对焊接烟尘进行处理，处理过程会有废滤芯产生。项目滤芯更换周期为一年 2 次，则废滤芯产生量

为 0.004t/a，由厂家回收后综合利用。

⑪废布袋

项目固定式吸尘设备内装有布袋对焊接烟尘进行处理，处理过程会有废布袋产生。项目布袋更换周期为一年 2 次，则废布袋产生量为 0.003t/a，由厂家回收综合利用。

⑫含油手套及抹布

根据建设单位提供资料，废弃的含油手套及抹布产生量为 0.05t/a，属于危废，目前已豁免，混入生活垃圾，交由环卫部门统一清运。

表 4-12 变动后固体废物产生及排放情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
1	焊渣	一般工业固废	焊接	固态	焊渣	《国家危险废物名录（2016 年）以及危险废物鉴别标准》	/	/	/	0.02	外售综合利用
2	金属边角料、金属屑、金属粉尘	一般工业固废	机加工、人工打磨飞边、人工打磨清角等	固态	铝		/	/	/	10.27	
3	废机油	危险废物	机加工、摩擦焊型面加工	液态	机油		T,I	HW08	900-249-08	0.01	委托资质单位处置
4	废油桶	危险废物	机加工、摩擦焊型面加工	固态	废油、桶		T/In	HW49	900-041-49	0.01	
5	废涂胶桶	危险废物	涂胶固化、底板防护板涂胶	固态	废胶、塑料桶		T/In	HW49	900-041-49	0.001	
6	废乳化液	危险废物	机加工	液态	乳化液		T	HW09	900-007-09	0.005	
7	含乳化液铝屑	危险废物	机加工	固态	铝屑、乳化液		T/In	HW49	900-041-49	0.5	

8	废水处理污泥	危险废物	废水处理	固态	污泥	T/C	HW17	336-064-17	0.26	
9	捕集的焊接烟尘	一般工业固废	废气处理	固态	焊接烟尘	/	/	/	0.031	外售综合利用
10	废滤芯	一般工业固废	废气处理	固态	滤芯、焊接烟尘	/	/	/	0.004	厂家回收综合利用
11	废布袋	一般工业固废	废气处理	固态	布袋、焊接烟尘	/	/	/	0.003	
12	含油手套及抹布	生活垃圾	钻孔攻丝	固态	手套、抹布	T/In	HW49 (豁免)	900-041-49	0.05	环卫清运

建设项目变动后因钻孔攻丝工序外协，钻孔攻丝工序不再产生废乳化液、含乳化液铝屑、废机油、废油桶和含油手套及抹布；但机加工工序会产生废乳化液、含乳化液铝屑且机加工、摩擦焊型面加工工序均会产生废机油、废油桶和含油手套和抹布；上述危废均委托有资质单位处置。废水处理产生污泥量较少，收集后交由有资质单位处置；捕集的焊接烟尘收集后外售综合利用；废滤芯和废布袋收集后由厂家回收利用。项目所有固废均得到合理处置，不外排，不会对周边环境产生明显影响。

综上所述，项目固体废物变动情况不属于重大变动。

## 五、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存在变动，但均不属于重大变动。根据项目环评报告和本次变动情况分析论证，变动前后全厂污染物产生及排放情况见表 5-1。

表 5-1 变动前后项目污染物产生及排放情况 单位 t/a

类别	名称	污染物排放量		变动后 增减量
		变动前	变动后	
废水	废水量	207.5	207.5	0
	COD	0.01037	0.01037	0
	SS	0.00207	0.00207	0
	氨氮	0.00104	0.00104	0
	TP	0.00010	0.00010	0
	石油类	0.00021	0.00021	0
	LAS	0.00003	0.00003	0
固废	一般工业固废	10.29	10.328	+0.038
	危险废物	1.026	0.786	-0.24
	含油手套及抹布	0.05	0.05	0

根据表 5-1 可知，项目变动后废水排放量与变动前一致，变动后废气新增 5 台吸尘设备，焊接烟尘排放量减少，不属于重大变动；产生噪声的设备有所减少，不属于重大变动；一般工业固废产生量有所增加，危险废物有所减少，所有固废均得到合理处置，不属于重大变动。

发生上述变动后，废气、噪声、固废均能达到有效治理，确保各类污染物稳定达标排放，对周围环境影响较小。根据《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），对比原环评及批复，项目变动情况不属于重大变动。

公司承诺上述变动内容属实，并对建设项目变动影响结论负责，特此承诺。

建设单位（盖章）：赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司

2019 年 8 月 30 日