

宁波同舟汽车零部件有限公司
年产 30 万套前后保险杠支架技改项目

竣工环境保护

验收监测报告表

建设单位：宁波同舟汽车零部件有限公司

编制单位：宁波同舟汽车零部件有限公司

2018 年 10 月

建设单位：宁波同舟汽车零部件有限公司

法人代表：王根泉

编制单位：宁波同舟汽车零部件有限公司

法人代表：王根泉

项目负责人：王玉铭

咨询单位：宁波浙环科环境技术有限公司

法人代表：周安国

建设(编制)单位： 宁波同舟汽车零部件有限公司

电 话： 13641930760

电 真： ——

邮 编： 315336

地 址： 宁波杭州湾新区福轩路
22 号

咨询单位： 宁波浙环科环境技术有限公司

电 话： 0574-87377802

电 真： 0574-87377802

邮 编： 315103

地 址： 宁波市高新区聚贤
路 587 弄 15 号宁波
研发园 A2#楼 11 层

表一

建设项目名称	年产 30 万套前后保险杠支架技改项目				
建设单位名称	宁波同舟汽车零部件有限公司				
建设项目性质	技改				
建设地点	宁波杭州湾新区福轩路 22 号				
主要产品名称	前后保险杠支架				
设计生产能力	年产 30 万套				
实际生产能力	年产 30 万套				
建设项目环评时间	2017 年 11 月	开工建设时间	2018 年 1 月		
调试时间	2018 年 5 月	验收现场监测时间	2018.7.26~7.27		
环评报告表审批部门	杭州湾新区环保局	环评报告表编制单位	浙江省环境科技有限公司		
环保设施设计单位	上虞市鹏翔暖通设备有限公司	环保设施施工单位	上虞市鹏翔暖通设备有限公司		
投资总概算	4985 万	环保投资总概算	15 万	比例	0.3%
实际总概算	4981 万	环保投资	56 万	比例	1.12%
验收监测依据	<p>1、项目概况</p> <p>宁波同舟汽车零部件有限公司位于宁波杭州湾新区福轩路 22 号，于 2013 年实施年产 30 万套前后保险杠支架项目，随着大众新车型的慢慢发展，对前后保险杠支架型号也有不同要求，为跟上大众新车型的脚步，上海同舟汽车零部件有限公司拟投资 4985 万元，增加新的焊种：TOX 铆焊。由于大众汽车公司年产规模仍为 30 万辆汽车，本项目配套大众汽车公司生产，故生产规模保持不变，仍为年产 30 万套前后保险杠支架。</p> <p>该项目于 2017 年 11 月编制《年产 30 万套前后保险杠支架技改项目环境影响报告表》，并于 2017 年 12 月取得杭州湾新区环保局批复（甬新环建〔2017〕126 号）。目前所有环保设施全部到位，并按验收要求开展了现状监测。</p> <p>2、建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范</p> <p>1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1）；</p>				

	<p>2) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018.1.1);</p> <p>3) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2016.1.1);</p> <p>4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(1997.3.1);</p> <p>5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2015.4.24);</p> <p>6) 《中华人民共和国水土保持法》(2011.3.1);</p> <p>7) 《建设项目环境保护管理条例》(中华人民共和国国务院令第682号, 2017.7.16);</p> <p>8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)。</p> <p>3、建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部, 2018.5.15)。</p> <p>4、建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定</p> <p>1) 《宁波同舟汽车零部件有限公司年产30万套前后保险杠支架技改项目环境影响报告表》, 浙江省环境科技有限公司, 2017年11月;</p> <p>2) 关于宁波同舟汽车零部件有限公司《年产30万套前后保险杠支架技改项目环境影响报告表》的批复, 杭州湾新区环保局, 甬新环建(2017)126号。</p>																																						
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、废气</p> <p>本项目生产过程产生废气主要是粉尘, 执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的二级标准, 详见表1-1。</p> <p>表 1-1 大气污染物综合排放标准 (GB16297-1996)</p> <table border="1" data-bbox="424 1473 1414 1671"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m³)</th> <th colspan="2">最高允许排放速率</th> <th colspan="2">无组织排放监控浓度值</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 (m)</th> <th>二级标准 (kg/h)</th> <th>监控点</th> <th>浓度 (mg/m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>120</td> <td>15</td> <td>3.5</td> <td>周界外浓度最高点</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td>120</td> <td>15</td> <td>10</td> <td>周界外浓度最高点</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》(GB 18483-2001), 详见表1-2。</p> <p>表 1-2 饮食业油烟排放标准</p> <table border="1" data-bbox="424 1832 1414 2018"> <thead> <tr> <th>规模</th> <th>小型</th> <th>中型</th> <th>大型</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>灶头数</td> <td>≥1, <3</td> <td>≥3, <6</td> <td>≥6</td> </tr> <tr> <td>最高允许排放浓度(mg/m³)</td> <td colspan="3">2.0</td> </tr> <tr> <td>净化设施最低去除效率(%)</td> <td>60</td> <td>75</td> <td>85</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度值		排气筒高度 (m)	二级标准 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m ³)	颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0	非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓度最高点	4.0	规模	小型	中型	大型	灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6	最高允许排放浓度(mg/m ³)	2.0			净化设施最低去除效率(%)	60	75	85
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)			最高允许排放速率		无组织排放监控浓度值																																	
		排气筒高度 (m)	二级标准 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m ³)																																		
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0																																		
非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓度最高点	4.0																																		
规模	小型	中型	大型																																				
灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6																																				
最高允许排放浓度(mg/m ³)	2.0																																						
净化设施最低去除效率(%)	60	75	85																																				

2、废水

本项目废水主要是员工生活污水，实施后废水经预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978—1996）中三级标准后排至杭州湾新区污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准排入杭州湾近岸海域，具体排放指标详见表 1-3。

表 1-3 污水纳管及排放标准 单位：mg/L，pH 除外

项目	pH	COD _{Cr}	SS	BOD ₅	总磷	动植物油	NH ₃ -N
纳管(GB8978-1996)三级标准	6~9	500	400	300	8*	100	35*
排放(GB18918-2002)一级 A 标准	6~9	50	10	10	0.5	1	20

注：*执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2003）。

3、噪声

企业各厂界环境噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类声环境功能区标准，具体标准值见表1-4。

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位：dB(A)

时段	昼间	夜间
厂界外声环境功能区类别 3	65	55

4、总量控制要求

根据《浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法（试行）》（浙环发[2012]10号）文件精神，建设项目不排放生产废水，只排放生活污水的，其生活污水排放量可以不需区域替代削减。本项目无生产废水排放，因此本项目排放污染物不纳入总量控制指标。

表二

工程建设内容:

表 2-1 工程建设基本情况

工程建设内容		环评设计情况	实际建设情况	备注
建设内容	公用工程	1、给水：项目用水由新区自来水公司供给。 2、供电：项目用电由新区供电局供应。 3、排水：实行雨污分流制，雨水经厂区雨水管网汇集后就近排入新区雨水管网；生活污水经隔油池、化粪池预处理后纳入新区污水管网，经杭州湾新区污水处理厂处理达标后排入杭州湾近岸海域。	1、给水：项目用水由新区自来水公司供给。 2、供电：项目用电由新区供电局供应。 3、排水：实行雨污分流制，雨水经厂区雨水管网汇集后就近排入新区雨水管网；生活污水经隔油池、化粪池预处理后纳入新区污水管网，经杭州湾新区污水处理厂处理达标后排入杭州湾近岸海域。	与环评一致
	环保工程	环保工程总投资 15 万元，包括废气治理、废水治理、固废治理、噪声治理等措施	环保工程总投资 56 万元，包括废气治理、废水治理、固废治理、噪声治理等措施	与环评基本一致
劳动定员		180 人	130 人	—
年工作时间		项目实行三班制生产制度(16 小时生产时间)，年工作 300 天	项目实行三班制生产制度(16 小时生产时间)，年工作 300 天	与环评一致

表 2-2 项目产品方案

序号	产品名称	审批年产量	2018 年 1~6 月产量
1	前后保险杠支架	30 万套	15 万套

表 2-3 本项目主要生产设备情况

序号	设备名称	型号规格	审批数量(台/套)	实际数量(台/套)	变化情况
1	中频点焊机	DM200、DB-110	11	11	一致
2	工频凸焊机	TM-280、TM-340、TM-200	12	12	一致
3	TOX 铆焊机	—	2	2	一致
4	一体式焊枪	PTX、PTC	42	42	一致
5	螺柱焊机	DCE1500	2	2	一致
6	平弧焊机	CPVE-400	8	8	一致
7	点焊机器人	ES165N	38	38	一致
8	弧焊机器人	DX-100	36	36	一致
9	涂胶机	SCA	3	3	一致

原辅材料消耗及水平衡：

本项目主要原辅材料消耗情况见表 2-4。

表 2-4 本项目原辅材料消耗一览表

序号	名称	审批用量 t/a	2018 年 1~6 月用量
1	保险杠冲压件	30 万件/a	15 万件/a
2	气保焊丝	77t/a	35 t/a
3	混合气体	7.2 万 L/a	3.6 万 L/a
4	五金件	6 万件/a	3 万件/a
5	结构胶	300L/a	150 L/a

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目生产工艺流程见图 2-2。

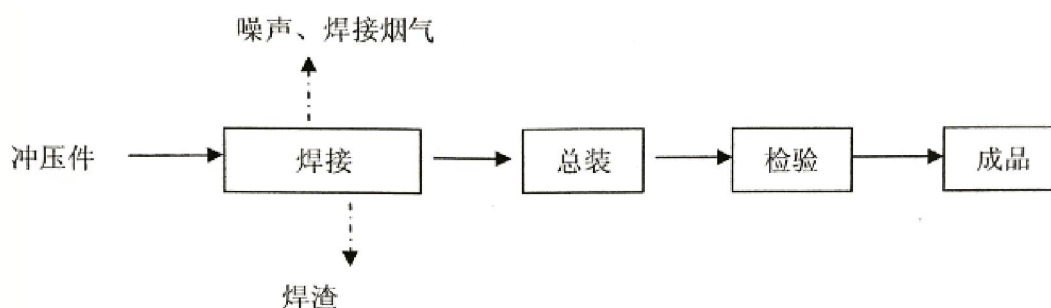


图 2-2 生产工艺流程图

主要工艺说明

技改项目焊种增加 TOX 铆焊，淘汰 MIG 钎焊、激光钎焊，即技改后焊种有：电阻焊、MAG 焊接（熔化极活性气体保护电弧焊）、螺柱焊和 TOX 铆焊四种焊接工艺。

①电阻焊、螺柱焊：均为采用电极上的电流将零件的接触表面熔化，然后在压力作用下粘合在一起，不需采用焊条，产生的烟尘极少，且为本项目的主要焊接方式。

②MAG 焊接：使用的焊丝为 ER50-6，为低合金钢焊丝，保护气体为采用 80%氩气+20%二氧化碳。焊接过程会产生一定的焊接烟尘。

③TOX 铆焊：是一种压铆工艺，使用空气压缩气将铆钉压入支架中，从而达到连接的目的。铆焊过程不产生烟尘。

部分新机型在总装过程使用胶水粘合，本项目使用胶水为结构胶。本项目供能均采用电能。

产污节点分析

废水：生活污水；

废气：焊接烟尘、胶水使用过程中挥发产生的非甲烷总烃、食堂油烟；

固废：废金属屑、除尘器清灰渣、废焊丝/焊渣、生活垃圾、餐厨垃圾；

噪声：各生产设备运行噪声。

项目变动情况

本项目实际工程与原环评工程内容相比较：（1）从产品内容和规模看，实际工程和原环评一致；（2）从建设内容看，实际工程与原环评基本一致；（3）从设备上，实际工程与原环评一致；（4）从原辅材料用量上看，实际工程与原环评基本一致；（5）从工艺上看，实际工程与原环评一致；（6）从配套环保措施看，实际工程与原环评一致。（7）从车间平面布局看，实际工程与原环评一致。

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）

1、废气

1) 焊接烟尘

焊接烟尘主要由金属及非金属物质在过热条件下产生的蒸汽经氧化和冷凝而形成的。车间配备有焊接烟尘净化设备，焊接烟尘经处理后引至车间外 15m 高排气筒排放。

2) 胶水挥发废气

企业用到的胶水为结构型胶，该胶水主要成分为聚氨酯甲基丙烯酸酯（45-50%）、羟烷基甲基丙烯酸酯（35-40%）、高沸点甲基丙烯酸酯（10-15%）、丙烯酸（1-3%）、氢过氧化枯稀（1-3%），这些化学物质沸点较高，且分子量较大，不易挥发。胶水年用量很小（600L/a），在使用过程，仅少量的小分子化学物质挥发出来，其产生量很小，影响只局限在生产车间内，加强车间通风即可。

3) 食堂油烟

技改后员工人数不变，不新增食堂油烟排放，食堂油烟经油烟净化其处理后引至屋顶排放。

2、废水

本次技改员工人数不变，不新增生活污水排放，生活污水经隔油池、化粪池预处理后纳入杭州湾新区污水处理厂处理。

3、噪声

加强设备管理，安装隔声垫等消声措施。

4、固废

焊接过程产生的金属屑委托物资回收公司回收；焊接烟尘净化设备捕集的清灰渣委托物资回收公司回收；生活垃圾、餐厨垃圾委托环卫部门统一清运；焊接过程产生的废焊条、焊渣由物资回收商回收。

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：

一、《年产 30 万套前后保险杠支架技改项目环境影响报告表》（浙江省环境科技有限公司，2017 年 11 月）内容回顾：

（1）大气环境影响分析结论

a、焊接烟尘

每台 MAG 焊接设备配备废气收集设施：焊接机器人设在独立密闭房间，上方抽风收集废气，收集效率可达 90%以上；人工焊接设备上方设置集气罩收集废气，收集效率约为 75%。收集的烟尘经焊接烟尘净化设备处理后 8m 高排气筒排放，收集风量 48200m³/h。焊接烟尘有组织排放量为 0.052 t/a，排放速率 0.011kg/h，远小于 3.5 kg/h。达到《大气污染物综合排放标准》二级标准。

b、胶水挥发废气

胶水年用量很小（300L/a），在使用过程，仅少量的丙烯酸等小分子化学物质挥发出来，其产生量很小，影响只局限在生产车间内，加强车间通风即可。

c、食堂油烟

本项目不新增员工，食堂油烟经油烟净化器处理后屋顶排放，对周边环境影响较小。

实际建设情况：

共配备 3 套焊接烟尘净化设备，每套收集风量约为 40074~49190m³/h，MAG 焊接设备采用独立密闭房间收集废气，人工焊接设备采用上方集气罩收集废气，收集的废气经焊接烟尘净化设备处理后 15m 高排气筒排放。胶水挥发废气采用车间机械排风换气。食堂油烟经油烟净化器处理后屋顶排放。

（2）水环境影响分析结论

本项目不新增员工，不新增生活污水量。生活污水经隔油池、化粪池预处理后纳入杭州湾新区污水处理厂处理，最终以《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中的一级 A 标准排杭州湾南岸海域，对厂区周边水环境基本无影响。

实际建设情况：

生活污水经隔油池、化粪池预处理后纳入杭州湾新区污水处理厂处理。

（3）噪声环境影响分析结论

本项目噪声源主要为各类焊接设备，其噪声源强基本在 65~85dB 之间，项目最近敏感点为南侧 250m 的众汽佳苑小区，与本项目距离较远，且本项目生产设备均放置于生产车间内，经厂房墙体隔声后对其基本无影响。

为使噪声对周边环境的影响降至最低，本环评要求企业做到如下降噪措施：①设备安装过程加强降噪防震措施，增设隔声垫等；②加强管理，文明生产，避开周边居民休息时间生产，禁止夜间生产；③定期检查设备，及时维修，避免设备不正常产生异常噪声。

实际建设情况：

企业已对高噪声及易产生震动的设备基座采取防震减震措施，风机出口安装消声器，平时加强对生产设备的保养和维护。根据现状监测结果，企业正常生产工况下，设备作业噪声通过厂房墙体隔声、距离衰减后，各厂界昼夜噪声监测值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准，对周围环境影响较小。

(4) 固体废物影响分析结论

废金属屑、焊烟灰、废焊丝/焊渣厂区分类收集后委托物资回收商回收；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

本项目各项固体废弃物均能妥善落实处置途径，因此其最终排放量为零，对周围环境无影响。

实际建设情况：

废金属屑、焊烟灰、废焊丝/焊渣厂区分类收集后委托物资回收商回收；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

二、杭州湾新区环保局环评批复要求

根据环评批复（甬新环建〔2017〕126 号），在项目实施过程中应注重生态环建设，必须落实一下各项措施：

（一）厂区排水实行雨污分流。生活污水经化粪池等预处理达 GB8978-1996《污水综合排放标准》三级标准后接入市政污水管网。

实际情况：厂区已实行雨污分流。生活污水经隔油池、化粪池预处理后纳入市政污水管网。

（二）加强车间废气治理。焊接烟尘经专用焊接烟尘净化设备处理后达标排放，排放标准执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》二级标准。食堂油烟废气

经油烟净化设备处理达到 GB18483-2001《饮食业油烟排放标准》的规定要求后排放。

实际情况：焊接烟尘经焊接烟尘净化设备处理后 15m 高排气筒排放。食堂油烟经油烟净化设备处理后引至屋顶排放。

（三）做好项目的噪声防治工作，选用低噪声设备、合理布局，对噪声较大的设备采取隔声降噪减振措施。厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。

实际情况：企业已对高噪声及易产生震动的设备基座采取防震减震措施，风机出口安装消声器，平时加强对生产设备的保养和维护。根据现状监测结果，企业正常生产工况下，设备作业噪声通过厂房墙体隔声、距离衰减后，各厂界昼夜噪声监测值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准，对周围环境影响较小。

（四）项目产生的固体废物分类收集，及时回收利用，生活垃圾委托环卫部门处理。

实际情况：

废金属屑、焊烟灰、废焊丝/焊渣厂区分类收集后委托物资回收商回收；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、质量控制和质量保证

(1) 环保设施竣工验收现场监测，按规定满足相应的工况条件，否则负责验收监测的单位立即停止现场采样和测试。

(2) 现场采样和测试严格按《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因予以详细说明。

(3) 环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保部推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。

(4) 环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按国家有关规定、监测技术规范和有关质量控制手册进行。

(5) 参加环保设施竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持证上岗。

(6) 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制：采样过程中采集不少于 10% 的平行样；实验室分析过程一般加不少于 10% 的平行样；对可以得到标准样品或质量控制样品的项目，在分析的同时做 10% 质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可进行加标回收测试的，在分析的同时对 10% 加标回收样品分析。

(7) 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：采样器在进入现场前对气体分析、采样器流量计等进行校核。

(8) 验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

2、分析方法

废气及噪声监测方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	监测项目	分析采样方法	分析方法标准号或来源
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T16157-1996
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

	非甲烷总烃	环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱仪	HJ 604-2017
工业企业厂界噪声		工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008

表六

验收监测内容:

1、有组织废气污染源监测内容

有组织废气污染源监测内容详见表 6-1。

表 6-1 有组织废气污染源监测内容

序号	监测点位	监测因子	监测频次	监测项目
1	每套焊接烟尘净化设备进口、排放口	颗粒物	连续 2 天，每天 3 个平行样	1、排气筒高度； 2、废气流量； 3、排放浓度； 4、排放速率；

2、无组织废气污染源监测内容

无组织废气污染源监测内容详见表 6-2。

表 6-2 无组织废气污染源监测内容

序号	监测点位	监测因子	监测频次	监测项目
1	下风向 1 个监测点	非甲烷总烃、颗粒物	连续 2 天，每天 3 次	无组织排放监控浓度

3、噪声监测内容

监测点位：4 个点，厂界四周。

监测项目：连续等效 A 声级 Leq。

监测时间及频率：昼夜间各监测 1 次，连续监测 2 天。

4、验收监测点位

各监测点位示意图 6-1。

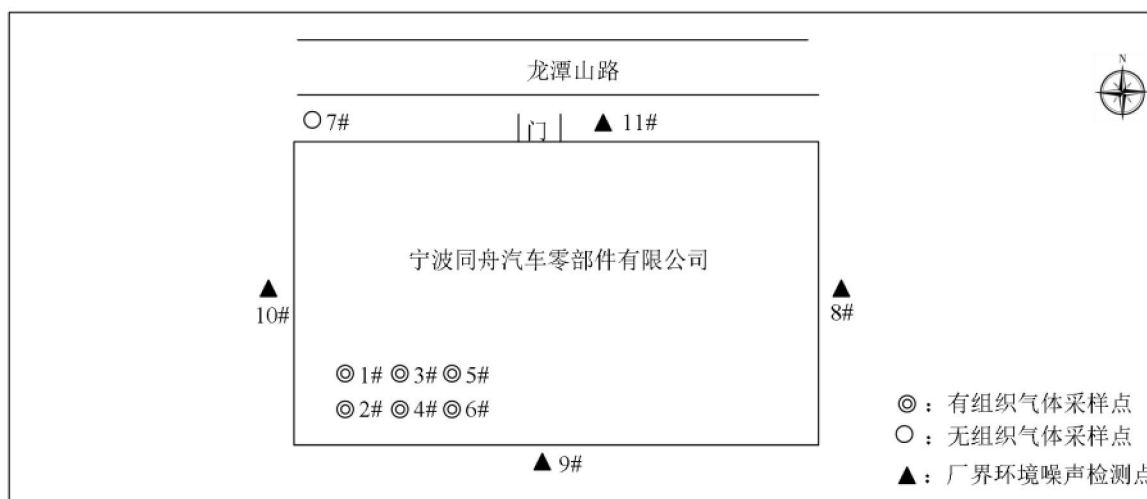


图 6-1 各监测点位示意图

表七

验收监测期间生产工况记录:

宁波同舟汽车零部件有限公司年产 30 万套前后保险杠支架技改项目，设计年生产前后保险杠支架 30 万套。本公司年生产 300 天，生产采用 16 小时二班制，设计日生产 1000 件。现申请该项目竣工验收，该项目目前试运行情况良好，各项环保设施运行正常，验收期间生产工况为：7 月 26 日生产量为 725 件、7 月 27 日生产量为 734 件。验收监测期间，各类焊接设备 151 台开启 118 台、正常运行。生产负荷均达到 75% 以上。

验收监测结果:

1、废气监测结果

(1) 焊接烟尘有组织

我公司分别于 2018-07-26~2018-07-27 委托宁波远大检测技术有限公司对 3 套焊接烟尘净化设备进出口废气进行监测，监测结果见表 7-1。

表 7-1 油漆废气监测结果

采样点 位	采样日 期	采样频 次	排气筒 高度 m	废气流 量 m ³ /h	检测项 目	样品性 状	检测结果		执行标准	
							排放浓 度 mg/m ³	排放速 率 kg/h	排放浓 度 mg/m ³	排放速 率 kg/h
1#焊接 废气进 口	2018-07- 26	第一次	—	46841	颗粒物	滤筒	110	5.15	—	—
		第二次		46868	颗粒物	滤筒	103	4.83	—	—
		第三次		46859	颗粒物	滤筒	101	4.73	—	—
	2018-07- 27	第一次		48129	颗粒物	滤筒	98.5	4.74	—	—
		第二次		48049	颗粒物	滤筒	99.5	4.78	—	—
		第三次		48146	颗粒物	滤筒	97.6	4.70	—	—
2#焊接 废气出 口	2018-07- 26	第一次	15	47529	颗粒物	滤筒	23.4	1.11	120	3.5
		第二次		47728	颗粒物	滤筒	21.3	1.02	120	3.5
		第三次		47671	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
	2018-07- 27	第一次		49145	颗粒物	滤筒	20.6	1.01	120	3.5
		第二次		49170	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第三次		49190	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
3#焊接 废气进 口	2018-07- 26	第一次	—	43695	颗粒物	滤筒	87.6	3.83	—	—
		第二次		43822	颗粒物	滤筒	85.8	3.76	—	—
		第三次		43927	颗粒物	滤筒	91.5	4.02	—	—
	2018-07- 27	第一次		46545	颗粒物	滤筒	86.4	4.02	—	—
		第二次		46322	颗粒物	滤筒	85.0	3.94	—	—
		第三次		46332	颗粒物	滤筒	88.9	4.12	—	—
4#焊接 废气出 口	2018-07- 26	第一次	15	44313	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第二次		44260	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第三次		44696	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
	2018-07- 27	第一次		47156	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第二次		47241	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第三次		47242	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5

5#焊接 废气进 口	2018-07- 26	第一次	—	40556	颗粒物	滤筒	58.9	2.39	—	—
		第二次		40750	颗粒物	滤筒	63.4	2.58	—	—
		第三次		40323	颗粒物	滤筒	52.1	2.10	—	—
	2018-07- 27	第一次		40144	颗粒物	滤筒	57.5	2.31	—	—
		第二次		40074	颗粒物	滤筒	59.4	2.38	—	—
		第三次		40791	颗粒物	滤筒	54.2	2.21	—	—
6#焊接 废气出 口	2018-07- 26	第一次	15	42643	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第二次		42847	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第三次		43087	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
	2018-07- 27	第一次		43026	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第二次		42967	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5
		第三次		42942	颗粒物	滤筒	<20	—	120	3.5

根据监测结果，焊接烟尘中的颗粒物经收集处理后的排放速率和排放浓度均能满足GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中新污染源大气污染物排放限值二级标准。根据计算，焊接烟尘净化设备对颗粒物的去除率为75~80%，符合环评中75%去除效率的预估。

(2) 厂界无组织废气

我公司于2018-07-26~2018-07-27期间委托宁波远大检测技术有限公司对本项目厂界无组织废气进行监测，监测结果见表7-2。

表 7-2 企业无组织废气排放情况

采样点 位	采样日期	采样频次	检测项目	样品性状	检测结果 mg/m ³	执行标准 mg/m ³	气象参数
7#厂界 西北侧	2018-07-26	第一次	颗粒物	滤膜	0.361	1.0	气温：34.8℃ 大气压：100.2KPa 风向：南 风速：2.1m/s
			非甲烷总烃	气袋	0.53	4.0	
		第二次	颗粒物	滤膜	0.475	1.0	气温：34.7℃ 大气压：100.2KPa 风向：东南 风速：1.7m/s
			非甲烷总烃	气袋	0.58	4.0	
		第三次	颗粒物	滤膜	0.339	1.0	气温：32.4℃ 大气压：100.3KPa 风向：东南 风速：1.6m/s
			非甲烷总烃	气袋	0.59	4.0	
	2018-07-27	第一次	颗粒物	滤膜	0.392	1.0	气温：29.8℃ 大气压：100.4KPa 风向：东南 风速：1.8m/s
			非甲烷总烃	气袋	0.56	4.0	
		第二次	颗粒物	滤膜	0.340	1.0	气温：32.9℃ 大气压：100.3KPa 风向：东南 风速：2.6m/s
			非甲烷总烃	气袋	0.52	4.0	
		第三次	颗粒物	滤膜	0.455	1.0	气温：34.2℃

			非甲烷总烃	气袋	0.56	4.0	大气压：100.2KPa 风向：东南 风速：2.2m/s
--	--	--	-------	----	------	-----	------------------------------------

由表 7-2 的监测结果可知，项目废气无组织排放浓度能够达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准。

2、废水监测结果

/

3、噪声监测结果

我公司委托宁波远大检测技术有限公司于 2018.07.26~2018.07.27 对厂界噪声进行布点监测，监测结果见表 7-3。

表 7-3 厂界噪声检测结果

检测日期	检测点位	8#厂界东侧	9#厂界南侧	10#厂界西侧	11#厂界北侧
2018-07-26	昼间测量值 /dB (A)	59.2	63.7	60.5	57.4
	夜间测量值 /dB (A)	48.1	50.7	50.9	47.7
2018-07-27	昼间测量值 /dB (A)	60.4	62.8	61.4	57.9
	夜间测量值 /dB (A)	49.0	50.1	51.8	47.4
执行标准/dB (A)		昼间≤65，夜间≤55			

由表 7-3 的监测结果可知，项目厂界昼夜间噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

表八

验收监测结论:

1、验收期间工况结论

监测期间（2018年7月26日~7月27日），项目主要产品实际生产负荷稳定达到75%以上。

2、废气监测结论

焊接烟尘中的颗粒物经收集处理后的排放速率和排放浓度均能满足GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中新污染源大气污染物排放限值二级标准。根据计算，焊接烟尘净化设备对颗粒物的去除率为75~80%，符合环评中75%去除效率的预估。颗粒物、非甲烷总烃无组织排放浓度能够达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准。

3、废水监测结论

/

4、噪声监测结论

项目厂界昼夜间噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准要求。

5、固废调查结论

废金属屑、焊烟灰、废焊丝/焊渣厂内分类收集后委托物资回收商回收；生活垃圾委托环卫部门统一清运。



人工焊接设备废气收集方式



MAG 焊接设备废气收集方式



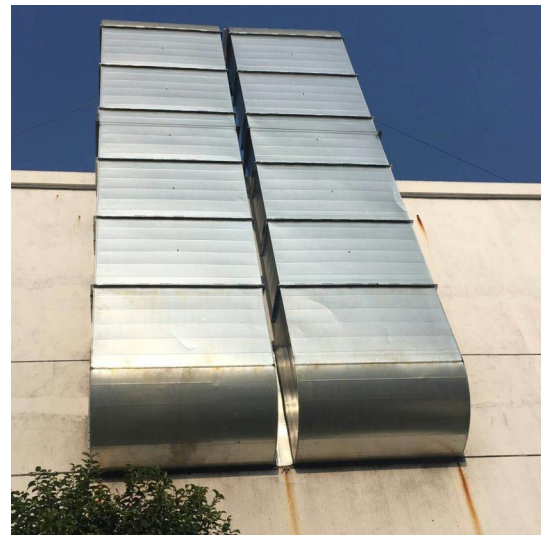
固废收集点



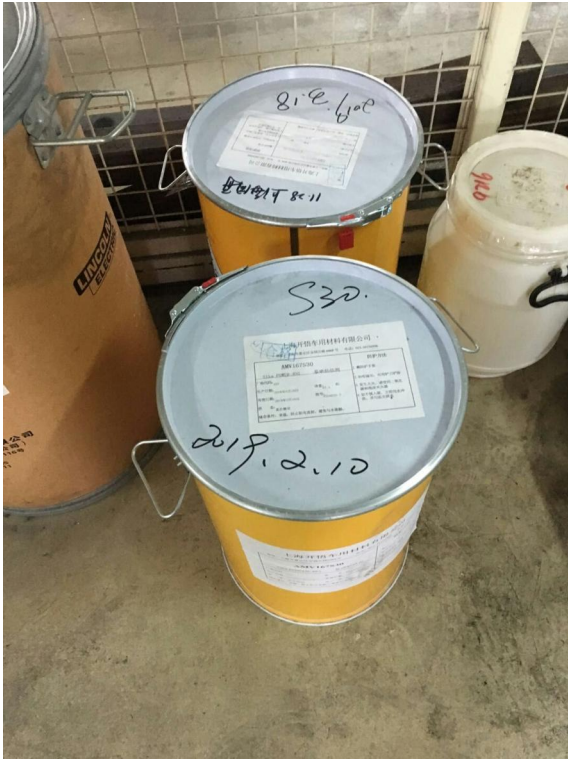
涂胶机



焊接烟尘净化装置



焊接废气排气筒



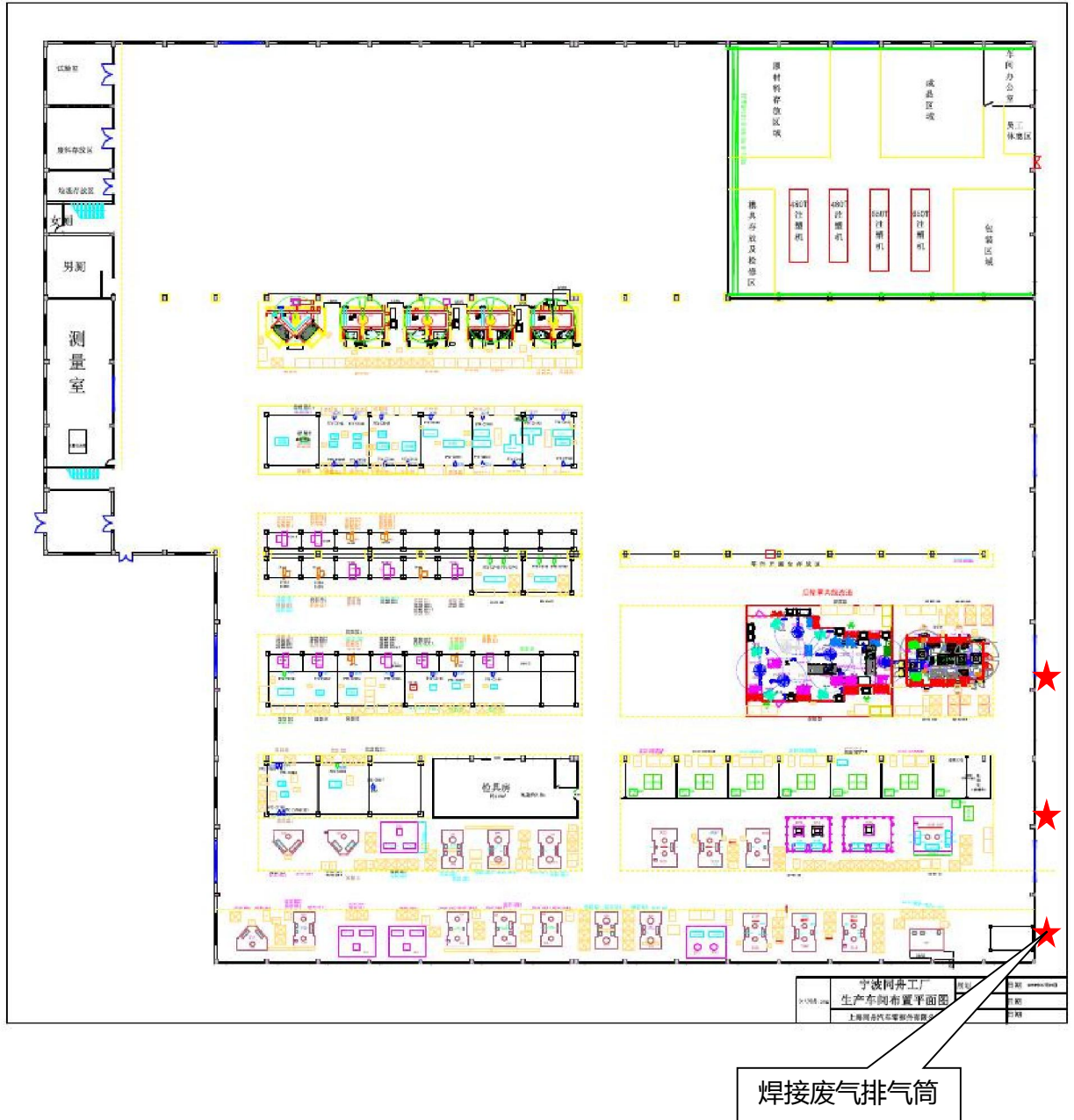
结构胶暂存点



污水出口

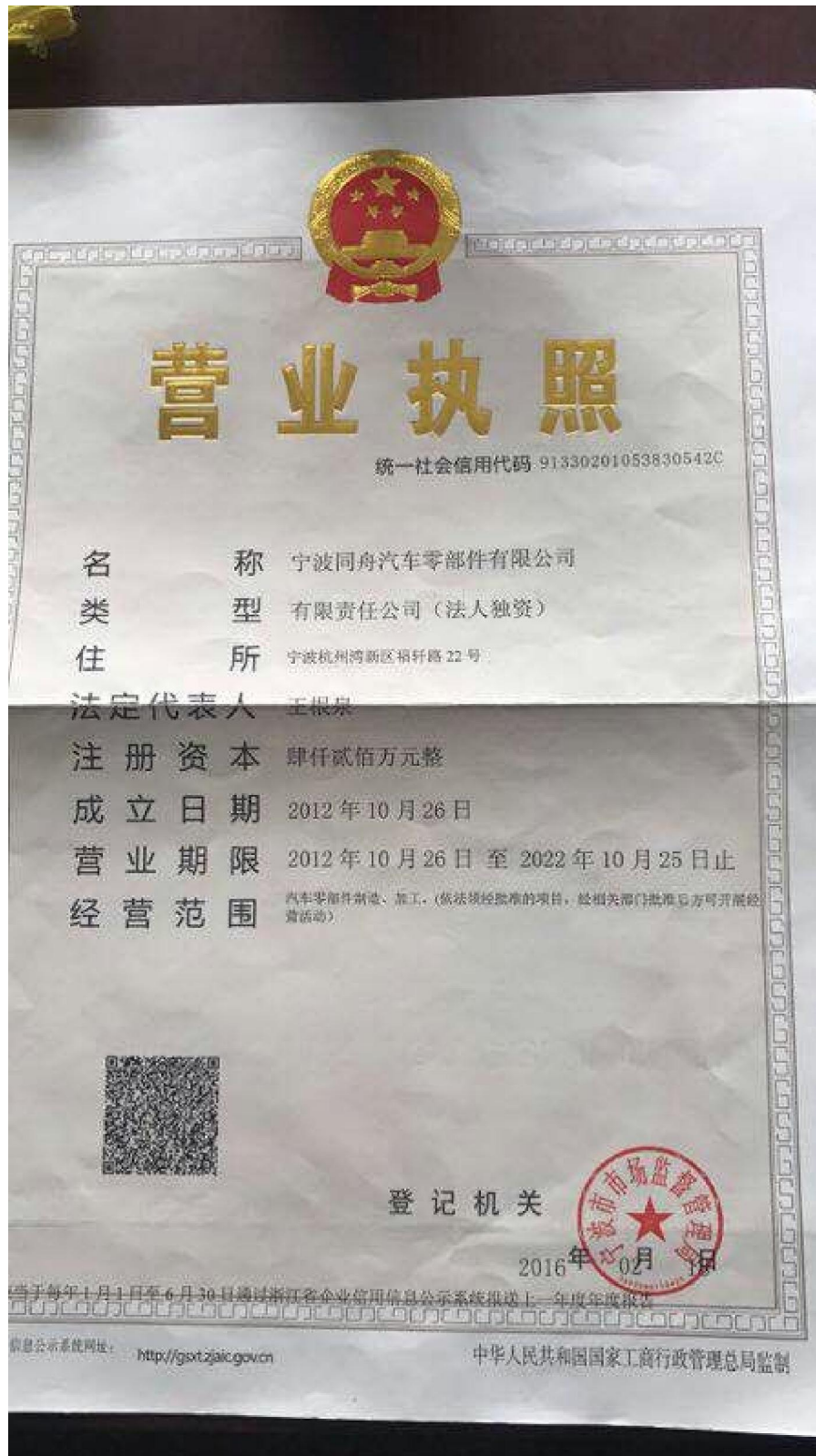


雨水出口



附图 2 厂区平面布置图

附件 1 企业营业执照



工况证明

宁波同舟汽车零部件有限公司年产 30 万套前后保险杠支架技改项目，设计年生产前后保险杠支架 30 万套。本公司年生产 300 天，生产采用 16 小时二班制，设计日生产 1000 件。现申请该项目竣工验收，该项目目前试运行情况良好，各项环保设施运行正常，验收期间生产工况为：7 月 26 日生产量为 725 件、7 月 27 日生产量为 734 件。验收监测期间，各类焊接设备 151 台开启 118 台、正常运行。生产负荷均达到 75%以上。

特此证明！

宁波同舟汽车零部件有限公司

年 月 日

材料真实性说明

本单位保证：本次进行“年产30万套前后保险杠支架技改项目”验收的申报资料和相关证明文件以及附件的真实性、完整性、准确性，并承担因所报资料虚假而产生的相应责任。

宁波同舟汽车零部件有限公司

年 月 日

宁波杭州湾新区环境保护局文件

甬新环建〔2017〕126号

关于宁波同舟汽车零部件有限公司《年产30万套前后保险杠支架技改项目环境影响报告表》的批复

宁波同舟汽车零部件有限公司：

你公司递交的由浙江环科环境咨询有限公司编制的《年产30万套前后保险杠支架技改项目环境影响报告表》及相关材料收悉。我局经审查，现批复如下：

一、根据环境影响报告表的结论，同意你公司在宁波杭州湾新区福轩路22号已建厂区实施本项目。项目在原审批的“年产30万套前后保险杠支架项目”基础上，调整产品结构，淘汰MIG钎焊、激光钎焊工艺，新增TOX钎焊工艺、涂胶工艺，并调整各类焊机设备数量，项目实施后产能不变。环境影响报告表经批复后，作为本项目建设及日常运行管理环境保护工作的依据。

二、在项目实施过程中应注重生态环保建设，必须落实以下各项措施：

(一) 厂区排水实行雨污分流。生活污水经化粪池等预处理达 GB8978-1996《污水综合排放标准》三级标准后接入市政污水管网。

(二) 加强车间废气治理。焊接烟尘经专用焊接烟尘净化设备处理后达标排放，排放标准执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》二级标准。食堂油烟废气经油烟净化设备处理达到 GB18483-2001《饮食业油烟排放标准》的规定要求后排放。

(三) 做好项目的噪声防治工作，选用低噪声设备，合理布局，对噪声较大的设备采取隔声降噪减振措施。厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准。

(四) 项目产生的固体废物分类收集，及时回收利用，生活垃圾委托环卫部门处理。

三、项目建设过程中严格执行环保“三同时”制度，项目完成后，应按规定对配建的环保设施进行验收，并编制验收报告。

宁波杭州湾新区环境保护局

2017年12月25日

宁波杭州湾新区环境保护局

2017年12月25日印发

城镇污水排入排水管网许可证

宁波同舟汽车零部件有限公司：

根据《城镇排水与污水处理条例》（中华人民共和国国务院令第六41号）以及《城镇污水排入排水管网许可管理办法》（中华人民共和国住房和城乡建设部令第21号）的规定，经审查，准予在许可范围内（详见副本）向城镇排水设施排放污水。

特发此证。

有效期：自 2018 年 12 月 26 日
至 2023 年 12 月 25 日

许可证编号：浙 字 第 18122 号

发证单位（章）
2018 年 12 月 26 日

中华人民共和国住房和城乡建设部监制 浙江省住房和城乡建设厅印制

2018

年

中华人民共和国住房和城乡建设部监制 浙江省

城镇污水排入排水管网

许可证

(副本)

中华人民共和国住房和城乡建设部监制
浙江省住房和城乡建设厅印制

持证说明

- 1、《城镇污水排入排水管网许可证》是排水户向城镇排水设施排放污水许可的凭证。
- 2、此证书只限本排水户使用，不得伪造、涂改、出借和转让。
- 3、排水户应当按照“许可内容”（包括排水口数量和位置、排水量、排放的主要污染物种类和浓度等）排放污水。排水户的“许可内容”发生变化的，排水户应当向所在地城镇排水主管部门重新申领《城镇污水排入排水管网许可证》。
- 4、排水户名称、法定代表人等变化的，应当在工商登记变更后 30 日内到原发证机关办理变更。
- 5、排水户应当在有效期届满 30 日前，向发证机关提出延续申请。逾期未申请延续的，《城镇污水排入排水管网许可证》有效期满后自动失效。

排水户名称	宁波同成汽车零部件有限公司		
法定代表人	王根泉		
营业执照注册号	9133020105830542C		
详细地址	宁波杭州湾新区福轩路 22 号		
排水户类型	一般排水户	列入重点排污单位名录(是/否)	
许可证编号	18122		
有效期	2018 年 12 月 26 日至 2023 年 12 月 25 日		
排水口编号	连接管位置 (路名)	排水量 (m ³ /日)	污水最终去向
WS101	福轩路	14	
许可内容			
主要污染物项目及排放标准 (mg/L): COD _{Cr} ≤350mg/L NH ₃ -N≤35mg/L			
备注			



宁波同舟汽车零部件有限公司
年产 30 万套前后保险杠支架技改项目
竣工环境保护验收意见

2018 年 10 月 31 日，宁波同舟汽车零部件有限公司根据“年产 30 万套前后保险杠支架技改项目”竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号)，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

(1)建设地点、规模、主要建设内容

宁波同舟汽车零部件有限公司位于宁波杭州湾新区福轩路 22 号，投资 4981 万元，主要生产工艺为五金件-焊接-总装，生产规模为年产 30 万套前后保险杠支架。

(2)建设过程及环保审批情况

企业于 2017 年 11 月委托浙江省环境科技有限公司编制了《宁波同舟汽车零部件有限公司年产 30 万套前后保险杠支架技改项目环境影响报告表》，并于 2017 年 12 月取得杭州湾新区环保局批复（甬新环建（2017）126 号），同意该项目实施。

目前该项目主要生产设施和环保设施运行正常，具备了竣工环境保护验收条件。项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录等。

(3)投资情况

本项目总投资 4981 万元，环保总投资 56 万元，占项目总投资的 1.1%。

(4)验收范围

本次验收的范围为“宁波同舟汽车零部件有限公司年产30万套前后保险杠支架技改项目”的主体工程及配套环保设施，为项目整体验收。

二、工程变动情况

项目建设主体工程、平面布置、生产工艺、生产设备、原辅材料与环境影响报告表及环评批复内容基本一致。

三、环境保护措施建设情况

(1)废气：

焊接烟尘：共配备3套焊接烟尘净化设备，每套收集风量约为40074-49190m³/h，MAG焊接设备采用独立密闭房间收集废气，人工焊接设备采用上方集气罩收集废气，收集的废气经焊接烟尘净化设备处理后分别通过3根15m高排气筒排放。结构胶胶水挥发废气采用车间机械排风换气。食堂油烟经油烟净化器处理后，通过所在屋顶排放。

(2)废水：

生活污水经隔油池、化粪池预处理后纳入杭州湾新区污水处理厂处理。

(3)噪声：

企业已对高噪声及易产生震动的设备基座采取防震减震措施，风机出口安装消声器，平时加强对生产设备的保养和维护。根据现状监测结果，企业正常生产工况下，设备作业噪声通过厂房墙体隔声、距离衰减后，各厂界昼、夜噪声监测值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的3类标准。

(4)固废

废金属屑、焊烟灰、废焊丝/焊渣等厂区分类收集后委托物资回

收商回收；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

（五）辐射

本项目不涉及辐射源。

（六）其他环境保护设施

1. 环境风险防范设施

项目不存在环境风险源。

2. 在线监测装置

项目无在线监测要求。

3. 其他设施

项目环境影响报告表及审批部门审批决定中，无“以新带老”改造工程、关停或拆除现有工程（旧机组或装置）、淘汰落后生产装置等要求，也无生态恢复工程、绿化工程、边坡防护工程等其他环境保护设施的要求。

四、环境保护设施调试效果

（一）环保设施处理效率

废气治理设施：根据检测数据表明，焊接烟尘净化设备对颗粒物的去除率为75~80%，符合环评中75%去除效率的预估。

（二）污染物排放情况

（1）废气

根据宁波远大检测技术有限公司对 3 套焊接烟尘净化设备进出口废气的监测结果（远大检测 H18071626），焊接烟尘中的颗粒物经收集处理后的排放速率和排放浓度均能满足 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中新污染源大气污染物排放限值二级标准。

根据宁波远大检测技术有限公司对厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织废气的监测结果（远大检测 H18071626），颗粒物、非甲烷总烃无

组织排放浓度能够达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的二级标准。

(2) 噪声

根据宁波远大检测技术有限公司对厂界噪声的监测结果(远大检测 H18071626), 厂界昼、夜间噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准要求。

(3) 总量控制要求

本项目环评批复无总量控制指标。

五、工程建设对环境的影响

项目已按环保要求落实了环境保护措施, 根据监测结果, 项目废气、噪声均达标排放, 废水、固废均妥善处理, 工程建设对环境的影响在可控范围内。

六、验收结论

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》, 本项目不存在其所规定的验收不合格情形。经现场查验, 项目环评手续齐备, 主体工程和配套环保工程建设完备, 建设内容与环境影响报告表及环评批复内容基本一致, 已基本落实环保“三同时”和环境影响报告表及其批复的各项环保要求, 竣工环保验收条件具备。验收资料完整齐全, 污染物达标排放、环保设施有效运行的验收监测结论明确合理。验收工作组同意该项目通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

1. 严格遵守环保法律法规, 完善内部环保管理制度, 强化从事环保工作人员业务培训, 完善各项环境保护管理和监测制度, 加强对污染治理设施的维护、管理及正常运行, 确保各项污染物长期稳定达标排放。

2、完善固废收集、暂存等管理工作，完善排污口的标志、标识。

3、按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》完善本项目竣工环境保护验收报告及附件，并进行公示、公开。

八、验收人员信息

参加验收的单位及人员名单详见附件。

宁波同舟汽车零部件有限公司

2018年10月31日

