

新大洲本田摩托（苏州）有限公司  
新建年产 75 万台摩托车、100 万台发动机、  
25 万台电动车及 5 万台助力车项目  
竣工环境保护验收报告其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护措施的实施情况以及整改工作情况等。

## 1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

### 1.1 设计简况

新大洲本田摩托有限公司 2016 年编制《新大洲本田摩托（苏州）有限公司新建年产 75 万台摩托车、100 万台发动机、25 万台电动车及 5 万台助力车项目环境影响报告书》，报告于 2017 年 11 月 21 日经太仓市环境保护局通过审批（太环建[2017]319 号）。

该报告书中已初步说明了建设项目污染源及治理情况，新大洲本田摩托有限公司在实际建设过程中基本按照环评的要求进行建设。

#### 1.1.1 废气污染防治措施

本项目实际生产过程中，有组织废气包括发动机试车废气、焊接打磨废气、涂装车间废气、包装废气、整车试车废气、新产品研发废气、食堂油烟；无组织污染源主要包括：压铸线模具清洗废气，注塑过程塑料件冷却挥发出来的有机废气，涂装过程、打磨过程未完全收集的废气，焊接培训线产生的粉尘，发动机试车及整车试车时未收集的尾气，研发楼实验室通风排放的试车尾气，危废临时贮存、汽油的贮存及污水处理装置产生的无组织废气。与环评相比，废气污染源增加了包装废气中的抽油废气，但未新增污染因子，也未导致污染物排放总量的增加。

废气污染防治措施如下。与环评相比，有组织废气防治措施与环评一致，无组织废气防治措施更为具体，更有利于项目废气污染的防治和污染物排放的较少。

（1）发动机试车废气：由工作台上三元催化装置处理后经20m高1#排气筒排放。

(2) 焊接废气：人工焊接工位产生的焊接烟尘经工位上方固定吸风罩收集；机器人焊接产生焊接烟尘由机器人上方自带吸风罩收集；打磨废气经工位上方固定吸尘罩收集。焊接打磨废气收集后通过排风管道输送到滤筒除尘器处理后经15m高2#排气筒排出。

### (3) 涂装车间废气

#### ①ABS涂装线

水分烘干废气直接经25m高9#排气筒排放。

调漆室、喷漆室、补漆室密闭。ABS涂装线喷漆室采用上送风下抽风的喷漆室，调漆废气经地面集气口收集进文丘里湿式捕集装置；喷漆废气经3套水旋+文丘里湿式捕集装置收集；流平废气、烘干废气（包括烘干炉燃烧废气）经屋顶抽风装置收集；喷套色漆废气经1套水旋装置收集。上述废气收集后通过转轮浓缩收集再进入RTO焚烧，最后与RTO燃料燃烧废气一起经25m高3#排气筒排放。

#### ②电泳涂装线

补漆室密闭，电泳补漆废气经1套水旋装置收集处理，与经屋顶收集的烘干废气（包括烘干炉燃烧废气）一起通过转轮浓缩收集再进入RTO焚烧，与RTO燃料燃烧废气一起经15m高4#排气筒排放。

#### ③SPC铁件涂装

水分烘干废气直接经25m高10#排气筒排放。

调漆室、喷漆室、重新喷涂室密闭。SPC涂装线喷漆室采用上送风下抽风的喷漆室，调漆废气经地面集气口收集进文丘里湿式捕集装置；喷漆废气经3套水旋+文丘里湿式捕集装置收集；流平废气、烘干废气（包括烘干炉燃烧废气）经屋顶抽风装置收集；重新喷涂废气经1套水旋装置收集。上述废气收集后通过转轮浓缩收集再进入RTO焚烧，最后与RTO燃料燃烧废气一起经25m高5#排气筒排放。

#### ④喷漆打磨（ABS涂装线+SPC涂装线）

ABS涂装线、SPC涂装线的喷漆打磨线（抛光打磨）各设1个打磨间，工作时处于封闭状态。打磨粉尘经工作台自带的过滤棉处理，再送布袋除尘装置处理，经1根25米高6#排气筒排放。

#### ⑤挂具抛丸

挂具在封闭装置内抛丸，抛丸粉尘经旋风+滤筒处理后通过1根15m高7#排气筒排放。

#### ⑥SPC铁件废品喷砂

SPC铁件检验不合格品优先打磨后补漆，进行喷砂的不合格品量较少。喷砂在密闭的喷砂室进行，喷砂废气经旋风+滤筒处理后，与经处理的挂具抛丸废气一起经7#排气筒排放。

#### (4) 包装废气（抽油废气+喷防锈油废气）

抽油、喷油分别在密闭的房间内进行，抽油废气、喷防锈油废气分别收集后经油雾过滤网过滤后，汇总经1根21.2m高11#排气筒排放。

#### (5) 整车试车废气

整车试车区域共设2个试车准备台、2个检测间，于试车准备台、检测间地面设置尾气收集装置，收集后通过地沟、管道经1根23.6m高12#排气筒排放。

#### (6) 新产品研发

研发部门设3个发动机测试台，尾气集中收集后合并经1根15m高13#排气筒排放。

#### (7) 食堂

食堂油烟经抽风系统收集后送油烟净化设施处理，设3套油烟净化设施，油烟处理后分别经13m高14#、15#、16#排气筒排放。

#### (8) 无组织废气

①焊接培训线设置抽风管，焊接烟尘收集经焊接烟尘净化器处理后车间内排放。

②压铸车间设置磨具清洗房、4台油雾过滤器，收集模具清洗过程产生的油雾。

③注塑线，设置移动式吸风管，注塑废气收集经活性炭装置处理后车间排放。

④涂装车间严格执行操作规范，确保喷涂室、烘干室、打磨室在封闭的情况下作业。

⑤加强管理，确保各废气收集、处理装置有效运行，并定期检查，如有故障，立即采取措施。

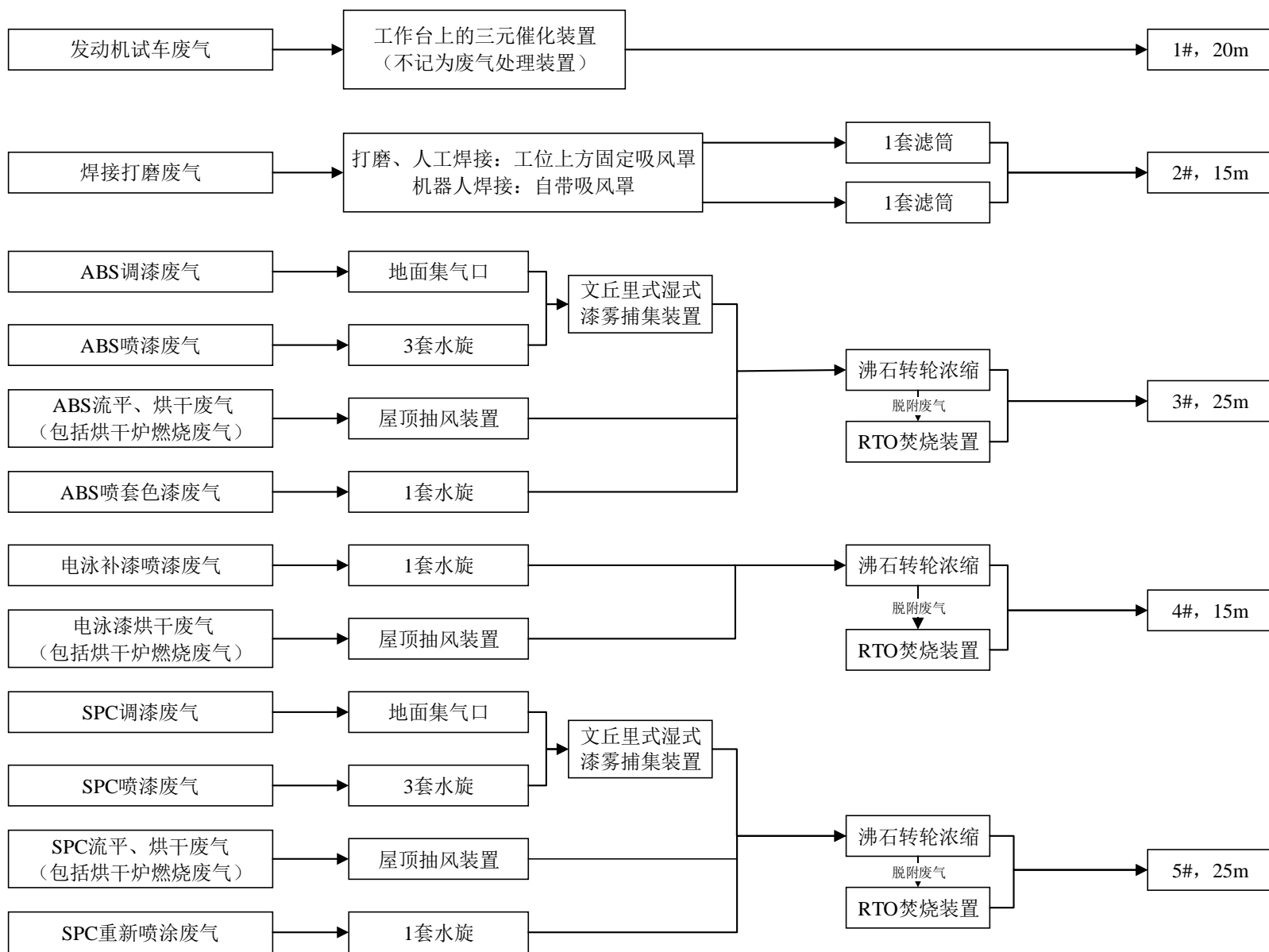
⑥通过合理安排试车频次及时间，减小尾气扩散对外界环境影响。

⑦车间强制通风，加大换气次数，降低厂房内污染物浓度。

有组织废气收集方案及治理措施见表1-1，废气流向见图1-1。

表1-1 有组织废气收集方案及治理措施一览表

车间名称	污染源名称	污染物种类	收集方案	治理措施	排气筒 编号、高度
发动机生产车间	发动机试车废气	CO、非甲烷总烃、NO <sub>x</sub>	排气管	三元催化	1#, 20m
焊装车间	焊接、打磨废气	烟尘（颗粒物）	机器人焊接，经排风管收集；人工焊接、打磨废气经固定式集风罩收集。	2套滤筒装置	2#, 15m
涂装车间	ABS 涂装废气	漆雾、二甲苯、VOCs	①调漆废气经地面集气口收集进文丘里湿式捕集装置；②喷漆废气经3套水旋+文丘里湿式捕集装置收集；③流平废气、烘干废气（包括烘干炉燃烧废气）经屋顶抽风装置收集；④喷套色漆废气经1套水旋装置收集。	3套水旋+文丘里，1套水旋，1套沸石浓缩+RTO 焚烧装置	3#, 25m
	电泳废气	漆雾、VOCs	①电泳补漆废气经1套水旋装置收集；②烘干废气（包括烘干炉燃烧废气）经屋顶抽风装置收集。	1套水旋，1套沸石浓缩+RTO 焚烧装置	4#, 15m
	SPC 涂装废气	漆雾、二甲苯、VOCs	①调漆废气经地面集气口收集进文丘里湿式捕集装置；②喷漆废气经3套水旋+文丘里湿式捕集装置收集；③流平废气、烘干废气（包括烘干炉燃烧废气）经屋顶抽风装置收集；④重新喷涂废气经1套水旋装置收集。	3套水旋+文丘里，1套水旋，1套沸石浓缩+RTO 焚烧装置	5#, 25m
	喷漆打磨废气	颗粒物（粉尘）	工作台抽风装置	工作台过滤棉+2套布袋除尘器	6#, 15m
	挂具抛丸废气	颗粒物（粉尘）	设备自带风机收集	1套旋风+滤筒	7#, 15m
	SPC 废品喷砂机废气	颗粒物（粉尘）	设备自带风机收集	1套旋风+滤筒	
	水分烘干废气	烟尘、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	抽风装置	直排	9#, 25m； 10#, 25m
包装车间	抽油、喷防锈油废气	油雾	抽风装置	4套油雾过滤网	11#, 21.2m
成品检验车间	整车试车废气	CO、非甲烷总烃、NO <sub>x</sub>	地面抽风装置	直排	12#, 23.6m
新品研发	研发尾气	CO、非甲烷总烃、NO <sub>x</sub>	抽风装置	直排	13#, 15m
食堂	餐饮油烟	油烟、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	灶头上部固定抽风装置	3套油烟净化器	14#、15#、 16#: 13m



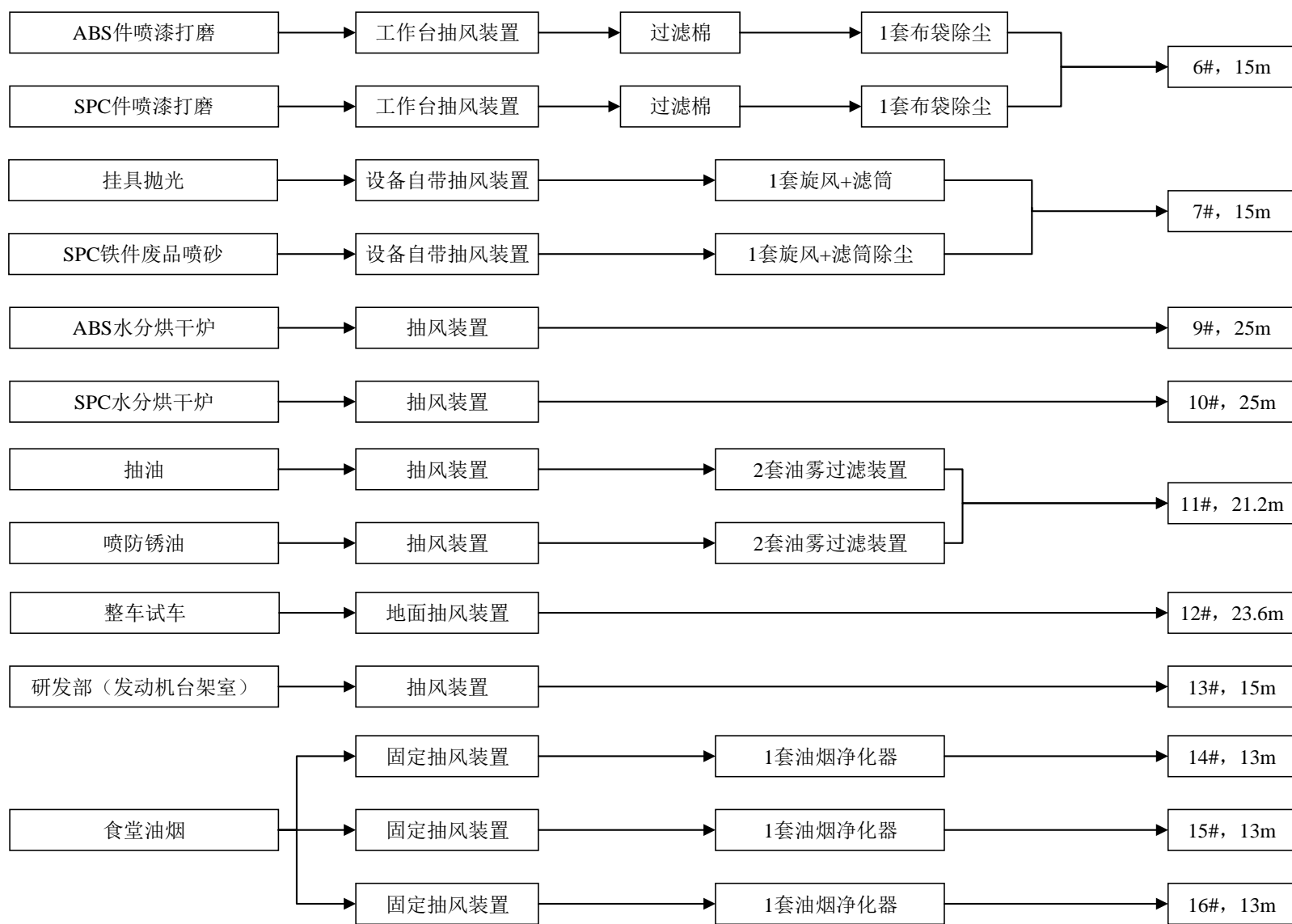


图 1-1 本项目有组织废气收集处置流向图

### 1.1.2 废水污染防治措施

本项目实际生产过程中废水主要包括生产废水和生活污水。生产废水污染源包括：发动机机加工及车架机加工过程产生的废乳化液、切削液，涂装车间电泳、铁件、ABS 涂装线预清洗、脱脂、陶化、电泳、喷漆等工序产生的废水，摩托车发动机检漏用水、注塑脱膜废水、真空泵废水，以及清洁废水、纯水制备废水。废水污染源较环评一致。

正常情况下，生活污水经厂区雨污水处理站处理后循环使用；厂区内生活污水处理装置非正常状况（停止运行）下，生活污水接管市政污水管网，委托城东污水处理厂处理。生产废水通过厂区内污水处理站处理后全部回用于电泳槽倒槽、电泳前处理清洗、ABS 涂装前处理、SPC 线前处理。

雨污水处理装置设计规模为 18.5t/a，其中，生活污水处理规模为 12.5t/h，处理工艺为“生化+过滤”，雨污水处理装置工艺流程见图 1-2。

生产废水处理装置设计规模为 310m<sup>3</sup>/d，处理工艺为“生化+膜处理+MVR 蒸发”，生产废水处理装置工艺流程见图 1-3。

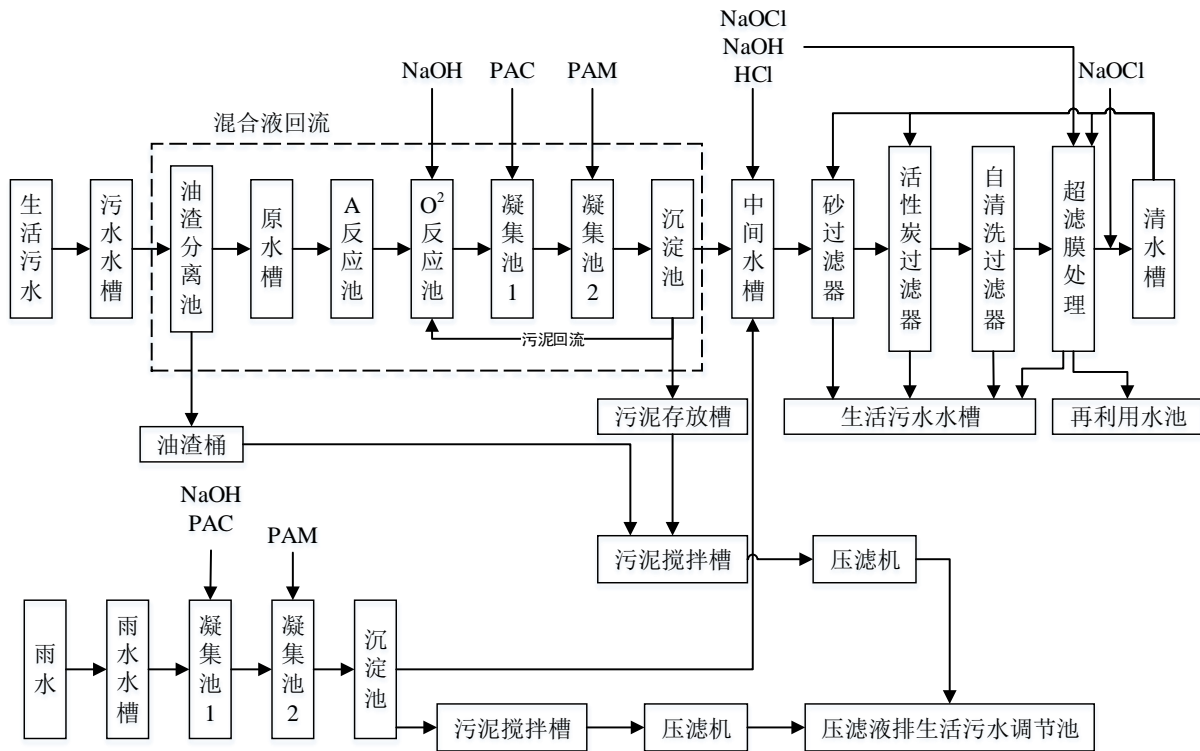


图1-2 雨污水处理工艺流程图

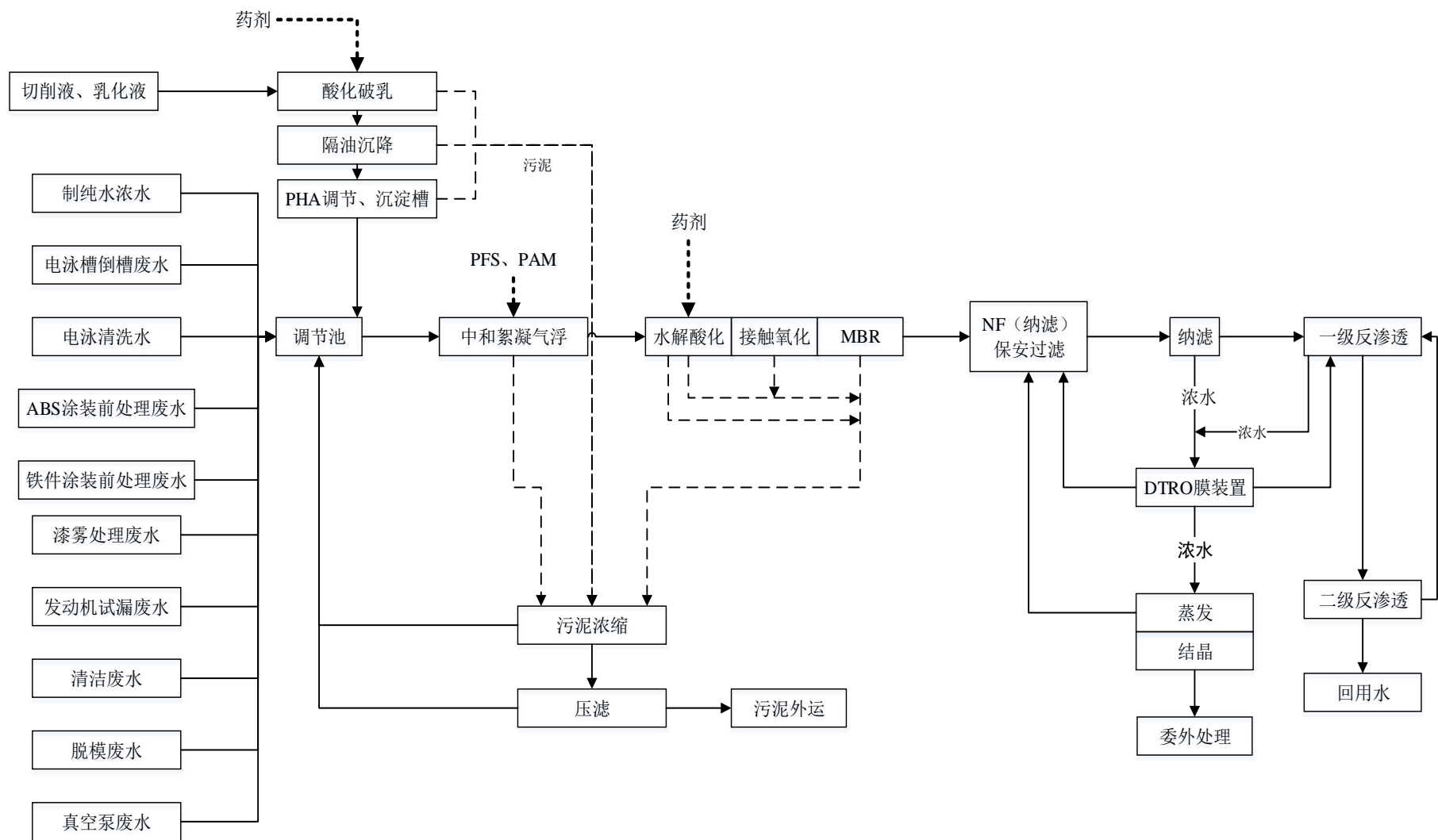


图1-3 生产废水处理站处理工艺流程



与环评相比，项目在实际建设中增加一套雨污水处理装置，生活污水由预处理后接入市政污水管网变动为经厂区雨污水处理装置处理后回用，仅在装置非正常状况下接管市政污水管网。该变动，未导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加，也未导致环境影响或环境风险增大。

生产废水设计处理规模、处理工艺、主要构筑物与环评一致。

### 1.1.3 固废污染防治措施

厂区内固废包括一般固废、危废、生活垃圾。其中，一般固废包括金属边角料、废塑料、废焊材、废滤芯滤材、废包装材料、废砂布、废轮胎、废墨盒和硒鼓、生活污水污泥。危险固废包括油抹布、废沸石、漆渣、水处理污泥、废包装物、废油桶、废清洗剂和润滑剂、废矿物油、废电瓶（废铅蓄电池）、废喷涂液、废日光灯管、废活性炭。较环评相比，实际建设过程中，危废种类和产生量均有增加，但环评未评价的危废产生量不超过 1t；环评已评价的危废种类实际产生量不超过环评预计的 20%。

本项目实际建成占地面积 438m<sup>2</sup>、高 5.2m 的危废贮存间，满足环评要求，且建设和管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》。项目危险废物均已与有资质的危废处置单位签订处置协议，生活垃圾委托环卫拖运，一般固废签订处置协议，均得到妥善处理/处置，不会造成二次污染，对厂内外环境无影响。

### 1.1.4 噪声防治措施

本项目主要噪声源为各机加工设备、涂装设备运行噪声；公用设备空压机、水泵等运行噪声；下线及检测处车辆运行噪声等。

项目噪声防治措施包括：

（1）涂装车间选用低噪声、低转速、高质量的风机；空调送风机、通风机和增压风机均设置单独的隔声室；车间全封闭。

（2）发动机车间从设备选型上，选用低噪声设备。

对属于空气动力产生噪声的设备，如风机等，在设备的气流通道上加装消声器；对产生机械噪声的设备可在设备与基础之间安装减振装置、加设隔音罩。其次是在噪声传播途径上采取措施加以控制，如车间的建筑围护结构均以封闭为主，尽可能减少开窗和其它无设防的洞口。

(3) 空压站选用箱式离心空压机，进气口装设消声器；污水处理站空压机设置空压机房；循环水冷却塔选用节能低噪声设备，风机及水泵选用低噪声设备，用软接头连接，平台上的风机及泵底座采用减震垫，循环水泵设于单独的隔声房间内。

(4) 试车过程中，禁止车辆鸣笛，并限速，减少对周围环境的影响。

(5) 加强车间外及厂界绿化，利用建筑物与树木阻隔声音传播，减少噪声污染。

## 1.2 施工简况

本项目实际总投资额 200000 万元人民币，环保投资额约 3329.65 万元，占总投资额的 1.66%。本项目污水处理设施设计及施工单位为江苏华达环境工程有限公司，涂装废气处理设计及施工单位为江苏朗拜恩环保设备有限公司，焊接废气处理设施设计及施工单位为航天凯天环保科技股份有限公司，其他环保设计及施工主要由藤田（中国）建设工程有限公司承包建设。

## 1.3 验收过程简况

### 1.3.1 开工、竣工、调试情况

本项目于 2017 年 12 月 1 日开工建设，2018 年 8 月 8 日竣工，2018 年 8 月 9 日开始设备调试。

### 1.3.2 验收工作组织、启动

根据《建设项目环境保护管理条例》：编制环境影响报告书、环境影响报告表的建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。

因此，新大洲本田摩托（苏州）有限公司于 2018 年 8 月委托江苏启辰检测科技有限公司对本项目（太环建[2017]319 号）进行项目竣工环境保护验收监测。江苏启辰检测科技有限公司在进行了前期踏勘工作之后制定了相应的监测方案，于 2018 年 9 月 12 日、13 日、18 日、19 日，10 月 15 日、18 日对该项目进行了现场验收监测。

## 2 其他环境保护措施实施情况

### 2.1 事故报警及应急处置措施

除环评已要求的事故报警及应急处置措施，在实际建设过程中，企业还落实以下处置措施：

(1) 生产车间、仓库、综合楼设置了火灾探测器及报警灭火控制设施。

(2) RTO 的日常监控依靠炉膛内高温传感器进行反馈，当炉膛内温度超过 820℃ 时，系统将高温报警；超过 880℃，系统立即自动关闭废气进气阀门、生产线停产，开启旁通阀门和旁通风机。

(3) 成立以总经理为组长的环境保护管理机构，公司管理课、生产课、环保安全主管课等课室负责人为环境管理机构组成人员。

## 2.2 配套措施落实情况

### 2.2.1 区域削减和淘汰落后产能

新大洲本田摩托有限公司不涉及区域削减和淘汰落后产能。

### 2.2.2 防护距离控制及居民搬迁

本项目按环评及批复要求以焊接车间 50m、注塑车间 100m、涂装车间 200m、发动机试车及整机试车 100m、固废临时贮存库 100m、污水处理装置区 100m、罐区 100m、汽油库 100m 的卫生防护距离，目前在该卫生防护距离内无居民住宅、医院、学校等环境敏感目标。

## 2.3 其他措施落实情况

本项目不涉及林地补偿、珍惜动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。

## 3 整改工作情况

### 3.1 验收监测期间自查及整改情况

验收调试运行期间，企业对照环评对实际建成的环保措施、主体工程等内容进行了自查，发现以下几处问题：

(1) 喷防锈油废气排气筒高度不能满足环评要求的 21.2m；

(2) 排气筒采样点未完全设置完成；

(3) 废水、废气、噪声污染源及危险废物暂存库、危险化学品仓库标志未设置完成；

(4) 喷漆打磨废气，现场共两条产线，一条产线废气收集后经布袋除尘器处置，另一条产线废气收集后直接汇入排气管道进入排气筒排放（似无处理装置）。

(5) SP 铁件废品喷砂废气现状是收集处置后直接通过设备排口排放，无排气管道。

(6) 12 个雨水排口中，3 个设有切断阀门，另有 9 个未设置切断阀门。

针对上述问题，未满足环评要求，企业已做如下整改：

(1) 喷防锈油废气排气筒（11#）重新规划设计了厂房内的废气管道走向，在满足安全的条件下，排气筒高度整改至 21.2m。

(2) 验收监测前，已按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）完成废气采样孔的设置。

(3) 已按照《排污口规范化整治技术要求（试行）》、《环境保护图形标志—排放口（源）》、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》要求设置了污染源排放口、危废暂存间等环保标识。

(4) ABS 打磨废气、SPC 打磨废气分别经“过滤棉+布袋除尘器”处理后，经 1 根 15m 高 6#排气筒排放。

(5) 因 SPC 铁件废品量较少，喷砂废气量较少，所以喷砂废气排气筒（8#）与挂具抛丸废气排气筒（7#）合并。

(6) 厂区内 12 个排气筒均已设置切断阀门。

综上，企业已完成自查过程发现的各项问题，且整改后能够满足环评及批复的要求。

### 3.2 建议

新大洲本田摩托有限公司环保设施以及措施已基本建设到位，严格执行“三同时”制度，经过前期自查和整改，公司现状无需要整改的地方，但应做好几点：

(1) 加强对环保设施的维修和保养工作，确保废水、废气处理设施良性运行，做到所有污染物长期稳定达标排放，落实事故情况下的应急处理措施和制度，杜绝污染事故的发生；

(2) 要加强清洁生产，注意厂区环境整洁；

(3) 应严格按照环评及批复要求的监测频次进行例行监测。