

常州市军越车辆科技有限公司年产 1
万台公交车内饰件生产线技术改造
项目竣工环境保护（固废）自主验收
监测报告表

建设单位：常州市军越车辆科技有限公司

编制单位：翔远（常州）环境科技有限公司

二〇二〇年九月

建设单位：常州市军越车辆科技有限公司

法人代表：徐文军

编制单位：翔远（常州）环境科技有限公司

法人代表：吴飞翔

项目负责人：

建设单位：常州市军越车辆科技有限公司

电话：15861185808

传真：/

邮编：213034

地址：常州市新北区春江镇创业西路 30 号

编制单位：翔远（常州）环境科技有限公司

电话：15295119357

邮编：213000

地址：常州市武进区湖塘镇延政中大道 7 号经纬大厦 3 层 3054

表一

建设项目名称	年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目				
建设单位名称	常州市军越车辆科技有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	常州市新北区春江镇创业西路30号				
主要产品名称	公交车内饰件				
设计生产能力	1万台/年				
实际生产能力	1万台/年				
建设项目环评时间	2018年03月	开工日期	2018年05月		
调试时间	2019年06月竣工调试	现场调查时间	2020年06月24日-06月25日		
环评表审批部门	常州国家高新技术产业开发区(新北区)行政审批局	环评报告表编制单位	江苏科易达环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算(万元)	550	环保投资总概算(万元)	20	比例	3.64%
实际总投资(万元)	450	实际环保投资(万元)	11	比例	2.44%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》(2014年4月)； 2、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第682号，2017年7月16日)； 3、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局，苏环管[97]122号)； 4、《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，公告2018年第9号，2018年5月15日)； 5、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4号)； 6、《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)； 7、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2019年6月5日修订，2020年9月1日施行)；				

续表一

<p>验收监测依据</p>	<p>8、常州市军越车辆科技有限公司《常州市军越车辆科技有限公司年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表》（江苏科易达环保科技有限公司，2018年03月）；</p> <p>9、常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局对常州市军越车辆科技有限公司《常州市军越车辆科技有限公司年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表》的审批意见（常新行审环表[2018]155号）2018年04月17日）；</p> <p>10、《常州市军越车辆科技有限公司年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目变动环境影响分析报告》，常州市军越车辆科技有限公司，2020年6月05日；</p> <p>11、常州市军越车辆科技有限公司提供的其他相关资料。</p>
<p>验收监测标准 标号、级别</p>	<p>1、固废</p> <p>该项目一般固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）（2013年修改单）</p>

表二

1、工程建设内容

常州市军越车辆科技有限公司拟投资 550 万元，于常州市新北区春江镇创业西路 30 号，租赁常州市现代护栏有限公司闲置厂房，建设年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目。

2018 年 3 月，常州市军越车辆科技有限公司委托江苏科易达环保科技有限公司编制完成了《常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于 2018 年 04 月 17 日取得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局批复（常新行审环表[2018]155 号）。

常州市军越车辆科技有限公司实际已投资 450 万元，建设完成“年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目”，本次验收内容。

该项目现有职工 30 人，年工作 300 天，一班制生产，每班工作 8 小时，厂内不设食堂、宿舍和浴室。

该公司委托我公司（翔远（常州）环境科技有限公司，以下简称我公司）对“常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目”进行验收调查。我公司接受委托后，组织专业技术人员对该项目进行了现场踏勘，发现该项目较环评有所变动，主要变化内容为：取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序、切割和打磨自带布袋除尘变更为移动式布袋除尘器、成品仓库由 1#车间调整至 2#车间内，企业根据《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）自行编制了《常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目变动环境影响分析报告》。我公司根据该项目变动环境影响分析报告并在检查、收集和查阅有关资料的基础上及相关环境问题现场检查情况，编制了本竣工环保验收监测报告表，为该项目的验收及环境管理提供科学依据。

该项目产品方案见表 2-1、生产设备一览表见表 2-2、公用及辅助工程见表 2-3。

表 2-1 该项目产品方案

产品名称	环评设计生产能力	实际生产能力	年运行时数(h/a)	建设情况
公交车内饰件	1 万台/年	1 万台/年	2400	已建成

续表二

表 2-2 该项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格、型号	环评设计数量(台/套)	实际数量(台/套)	备注
1	PVC 结皮生产线	/	1	0	减少
2	PVC 门板生产线	/	1	0	减少
3	PVC 侧围板生产线	/	1	0	减少
4	高速雕刻机	GDS-205	2	2	不变
5	多功能覆膜机	/	1	0	减少
6	铁管包塑机	HZ03-38	1	0	减少
7	便携式切割机	/	1	1	不变
8	空压机	JG23-30、JG23-40	2	2	不变
9	弯管机	DW50NC	5	6	增加 1 台备用
10	焊机	NB-350A、WSM-315	4	4	不变
11	烘箱(用电)	/	1	0	减少
12	切割机	/	5	5	不变
13	冲床	JC23-63、J23-16	4	4	不变
14	磨光机	/	10	5	减少

表 2-3 该项目公用及辅助工程

类别	建设名称	环评设计情况	实际情况	备注	
公用工程	给水系统	2160m ³ /a	720m ³ /a	采用自来水，新北区分统一供应	
	排水系统(生活污水)	576m ³ /a	同环评一致	近期托运至常州民生环保科技有限公司处理，远期待具备接管条件，接管至常州市江边污水处理厂处理，尾水排至长江	
	供电	30 万 kwh/a	30 万 kwh/a	区域电网提供	
	供热	/	/	/	
	供气	/	/	/	
环保工程	固废处置措施	危险废物仓库	占地 25m ² ，容积为 45m ³	本次不涉及	已取消对应工序，无危险废物产生
		一般固废仓库	占地 100m ² ，容积为 150m ³	同环评一致	/
		生活垃圾	桶装收集	同环评一致	/

2、原辅材料消耗：

该项目相关的原辅材料一览表见表 2-4。

表 2-4 该项目原辅材料一览表(单位 t/a)

序号	环评设计			实际情况		
	名称	规格成分	数量	名称	规格成分	数量
1	PVC 树脂粉	聚氯乙烯	360	顶板半成品 (外购)	/	450
2	发泡调节剂	/	80			
3	发泡剂	碳酸氢钠、柠檬酸钠	10			
4	PE 蜡	/	6			
5	氧化蜡	/	2.4			
6	PVC 膜	/	18			
7	PVC 胶	聚氯乙烯树脂 20-25%、四氢呋喃 50-70%、甲基乙基酮 2-10%、环己酮 5-15%	1			
8	焊条	/	4.5	焊条	/	4.5
9	铁管	/	360	铁管	/	360

续表二

3、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）

3.1 生产工艺流程

与原环评相比：取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序。

(1) 扶手生产工艺流程

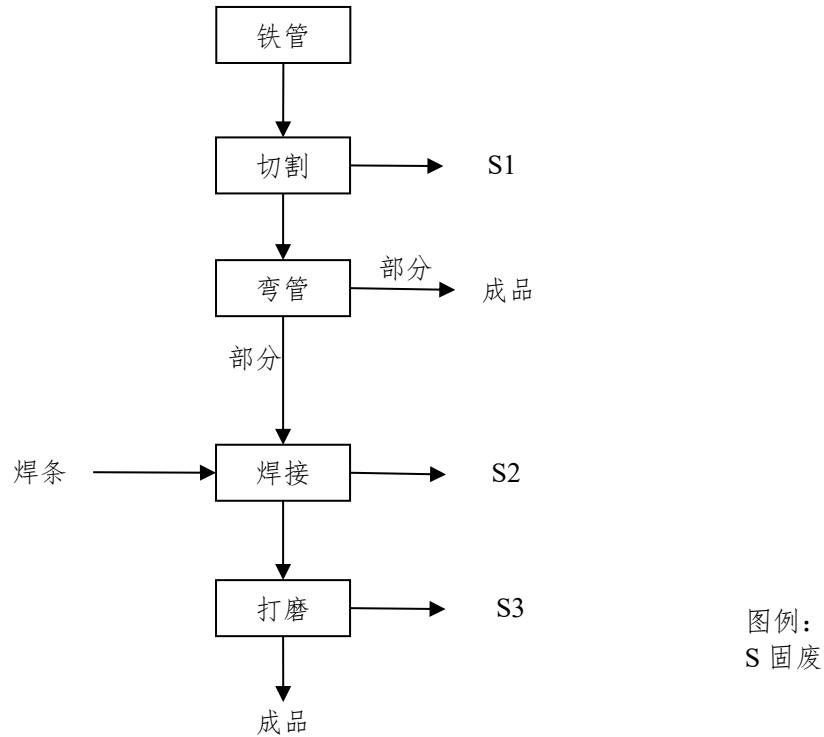


图 2-1 扶手工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

切割：利用切割机进行切割处理成需要的尺寸。此工序有切割收集尘 S1 产生；

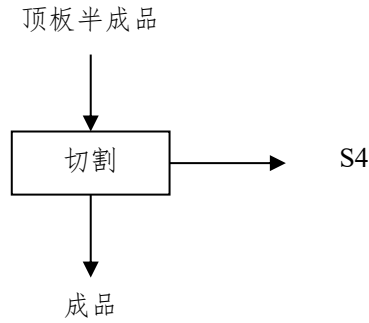
弯管：用弯管机将切割好的铁管根据工艺要求弯曲成相应的弧度，部分加工后的铁管即为成品，部分铁管需进行下一步加工。

焊接：将加工好的铁管用焊机焊接在一起。此工序有收集焊渣 S2 产生；

打磨：打磨的目的是去除焊接处铁管表面的凹凸不平，增加表面的平滑度。此工序有打磨收集尘 S3 产生。

续表二

(2) 顶板生产工艺流程



图例：
S 固废

图 2-2 顶板工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

切割：将外购的顶板半成品按照图纸要求进行切割，得到合适的尺寸和形状，包装后即成为成品。此工序有切割收集尘 S4 产生。

3.2 产污环节

(1) 固废

该项目固体废弃物主要为金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）、焊渣和生活垃圾。金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）和焊渣外售综合利用；生活垃圾环卫清运；厂区内设置一般固废堆场（100m²）一处，垃圾桶若干。

2-5 固体废弃物及其处理情况一览表

序号	名称	属性	废物类别	废物代码	环评预测产生量 (t/a)	实际估算量 (t/a)	治理措施	
							环评/初步设计的要求	实际处理情况
1	生活垃圾	/	/	/	4.5	4.5	环卫部门统一清运处置	同环评一致
2	金属边角料	一般固废	/	/	3.6	3.6	外售相关单位综合利用	同环评一致
3	收集尘（金属粉尘）	一般固废	/	/	0.972	0.972		
4	焊渣	一般固废	/	/	0.1	0.1		

续表二

3、项目变动情况

表 2-6 项目变动对比分析表

项目	环评内容	实际建设情况	重大变动标准	变动的环境影响	变动界定
性质	常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目	与环评一致	主要产品品种发生变化	不变	/
规模	生产能力：公交车内饰件 1 万台/年	与环评一致	生产能力增加 30%以上	不变	/
	生产设备建设情况	取消环评中 PVC 结皮生产线、PVC 门板生产线、PVC 侧围板生产线、多功能覆膜机、铁管包塑机、烘箱（用电）设备；增加 1 台弯管机备用；减少 5 台磨光机。	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	未新增污染因子	非重大变动
地点	常州市新北区春江镇创业西路 30 号	与环评一致	项目重新选址	不变	/
	项目平面布置图	仓库由 1#车间调整至 2#车间内	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加	仓库仅在车间内调整，未新增污染因子	非重大变动
	1#生产车间外 100m 的卫生防护距离。	与环评一致	防护距离边界发生变化并新增敏感点	不变	/
工艺	地板和顶板半成品生产工艺、扶手生产工艺、顶板生产工艺	取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序	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	取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序，未导致新增污染因子和排放量的增加	非重大变动

表三

1、主要污染源、污染物处理和排放流程（附示意图）：

根据该项目生产工艺和现场勘察情况，污染物产生、防治措施、排放情况见表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治措施及排放情况

类别	来源/污染源	污染物	环评/初步设计治理措施	实际建设情况
固废	生活垃圾		环卫部门统一清运处置	同环评一致
	塑料边角料、金属边角料、收集尘（金属粉尘）、焊渣	外售相关单位综合利用	金属边角料、收集尘（金属粉尘）、焊渣	同环评一致
	废活性炭		委托有资质的单位无害化处置	已取消，本次不涉及

2、厂区平面布置示意图：

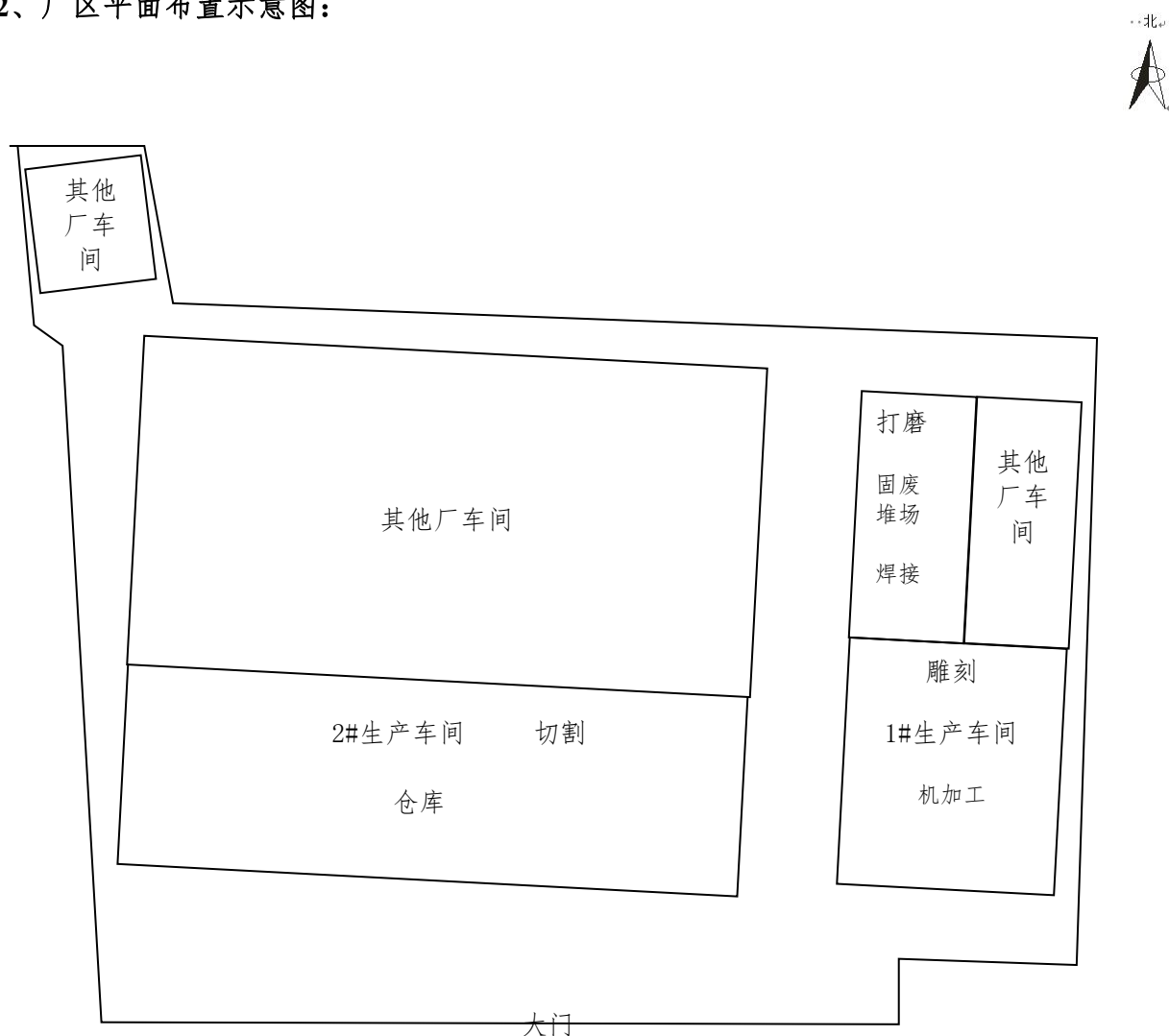


图 3-1 厂区平面布置示意图

表四

4、建设项目环境影响报告标准主要结论及审批部门审批决定

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论及建议

本项目符合国家相关产业政策和城市总体规划,项目在建设中和建成运行以后将产生一定程度的废水、噪声及固体废物的污染,但在严格按照“三同时”制度,全面落实本评价拟定的各项环境保护措施,项目对周围环境的影响可以控制在国家有关标准和要求的允许范围以内。因此,该项目的建设方案和规划、在环境保护方面可行,在拟定地点、按拟定规模及计划实施具有环境可行性。

4.2 审批部门审批决定

该项目环评审批建议见附件。

表五

5、该项目环评批复落实情况详见下表：

常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局审批意见	审批意见落实情况
<p>（五）按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位安全处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。</p>	<p>（五）该项目固体废弃物主要为金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）、焊渣和生活垃圾。金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）和焊渣外售综合利用；生活垃圾环卫清运；厂区内设置一般固废堆场（100m²）一处，垃圾桶若干。</p>

表六

一、验收调查结论

1、项目概况

常州市军越车辆科技有限公司位于常州市新北区春江镇创业西路 30 号，租赁常州市现代护栏有限公司闲置厂房，建设年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目。

2018 年 3 月，常州市军越车辆科技有限公司委托江苏科易达环保科技有限公司编制完成了《常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于 2018 年 04 月 17 日取得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局批复（常新行审环表[2018]155 号）。

常州市军越车辆科技有限公司实际已投资 450 万元，建设完成“年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目”，本次验收内容。

该项目现有职工 30 人，年工作 300 天，一班制生产，每班工作 8 小时，厂内不设食堂、宿舍和浴室。

验收期间，该项目未发生重大变动，符合竣工环保验收的条件。

2、固废

该项目固体废弃物主要为金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）、焊渣和生活垃圾。金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）和焊渣外售综合利用；生活垃圾环卫清运；厂区内设置一般固废堆场（100m²）一处，垃圾桶若干。

表 6-1 固体废弃物及其处理情况

序号	名称	属性	废物类别	废物代码	环评预测产生量 (t/a)	实际估算量 (t/a)	治理措施	
							环评/初步设计的要求	实际处理情况
1	生活垃圾	/	/	/	4.5	4.5	环卫部门统一清运处置	同环评一致
2	金属边角料	一般固废	/	/	3.6	3.6	外售相关单位综合利用	同环评一致
3	收集尘（金属粉尘）		/	/	0.972	0.972		
4	焊渣		/	/	0.1	0.1		

一般固废堆场位于 1#生产车间内西北侧，约 100 平方米，地面已进行硬化，做到防风、防雨、防流失，由专人负责。满足环境保护部公告 2013 年第 36 号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》中修改单的要求。

结论：该项目能较好地履行环境影响评价和环境保护“三同时”制度。验收监测期间，固废零排放，环评/批复中的各项要求已落实到位。符合验收条件。

续表六

二、建议

- (1) 加强生产管理，按照环保要求，不得随意改变原材料、增加设备和改变工艺；
- (2) 在今后的生产中严格按照环保要求进行生产，履行相应的环保手续。

三、附图

- 1、建设项目地理位置图；
- 2、建设项目周边概况图；
- 3、建设项目实际厂区平面布置图。

四、附件

附件 1《常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表》的审批意见；

附件 2 常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目变动环境影响分析；

附件 3 厂房租赁协议；

附件 4 固废清单；

附件 5 顶板半成品外购合同；

附件 6 企业验收承诺。

建设工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

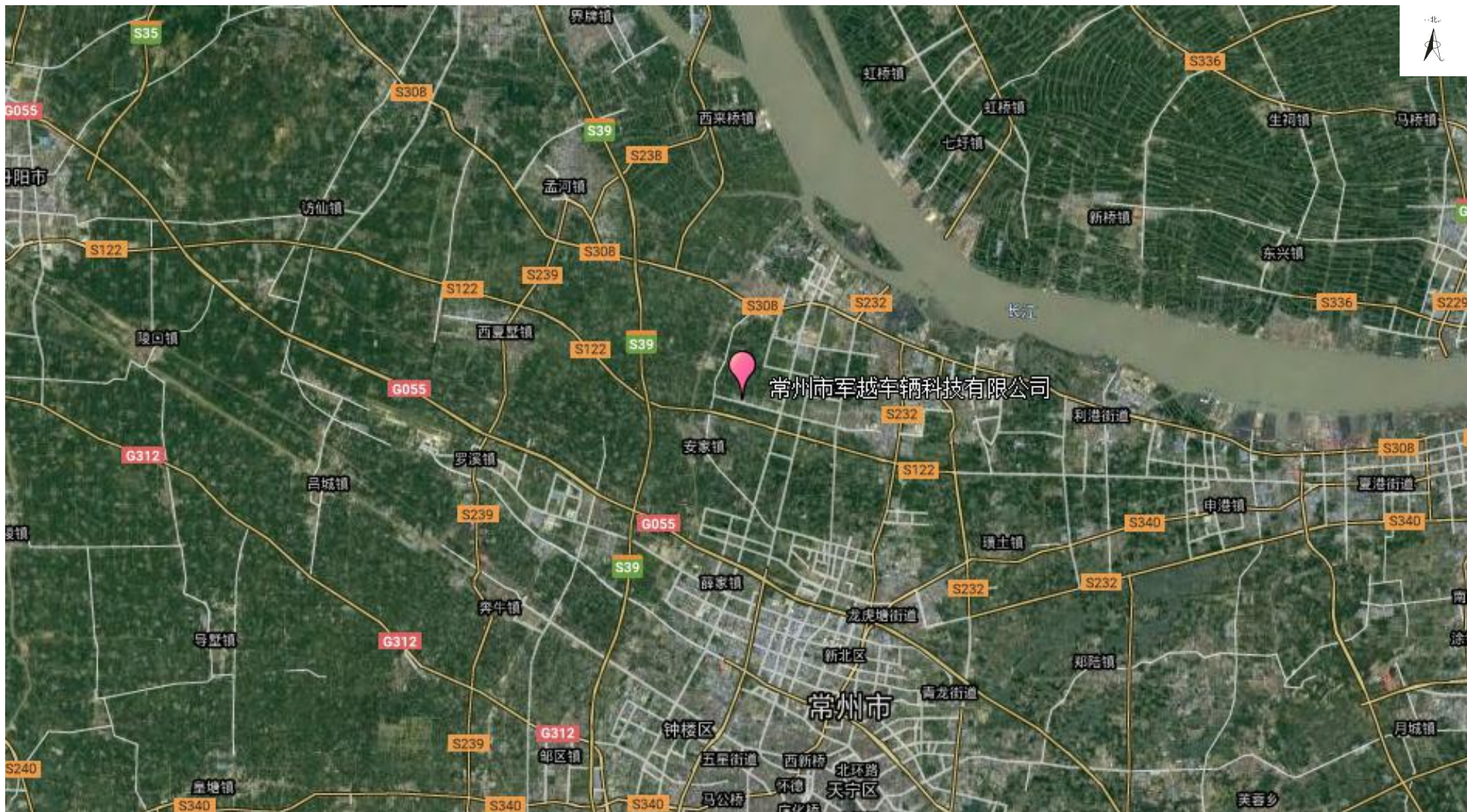
填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目			项目代码		20173204113603614981			建设地点		常州市新北区春江镇 创业西路30号	
	行业类别（分类管理名录）		C3670			建设性质		新建√ 改扩建 技术改造			项目厂区中心经度/纬度		东经：119° 55' 23" 北纬：31° 55' 42"	
	设计生产能力		公交车内饰件1万台/年			实际生产能力		公交车内饰件1万台/年			环评单位		江苏科易达环保科技有限公司	
	环评文件审批机关		常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局			审批文号		常新行审环表[2018]155号			环评文件类型		报告表	
	开工日期		2018年05月			竣工日期		2019年06月竣工调试			排污许可证申领时间		/	
	环保设施设计单位		/			环保设施施工单位		/			本工程排污许可证编号		/	
	验收单位		翔远（常州）环境科技有限公司			环保设施监测单位		/			验收监测时工况		>75%	
	投资总概算（万元）		550			环保投资总概算（万元）		20		所占比例（%）		3.64%		
	实际总投资		450			实际环保投资（万元）		11		所占比例（%）		2.44%		
	废水治理（万元）		/	废气治理（万元）	1	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）		2	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	5
新增废水处理设施能力		/			新增废气处理设施能力		/			年平均工作时		2400小时		
运营单位		常州市军越车辆科技有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			913204115753617125		验收时间		2020年09月		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水量		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	化学需氧量		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	悬浮物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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——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；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。

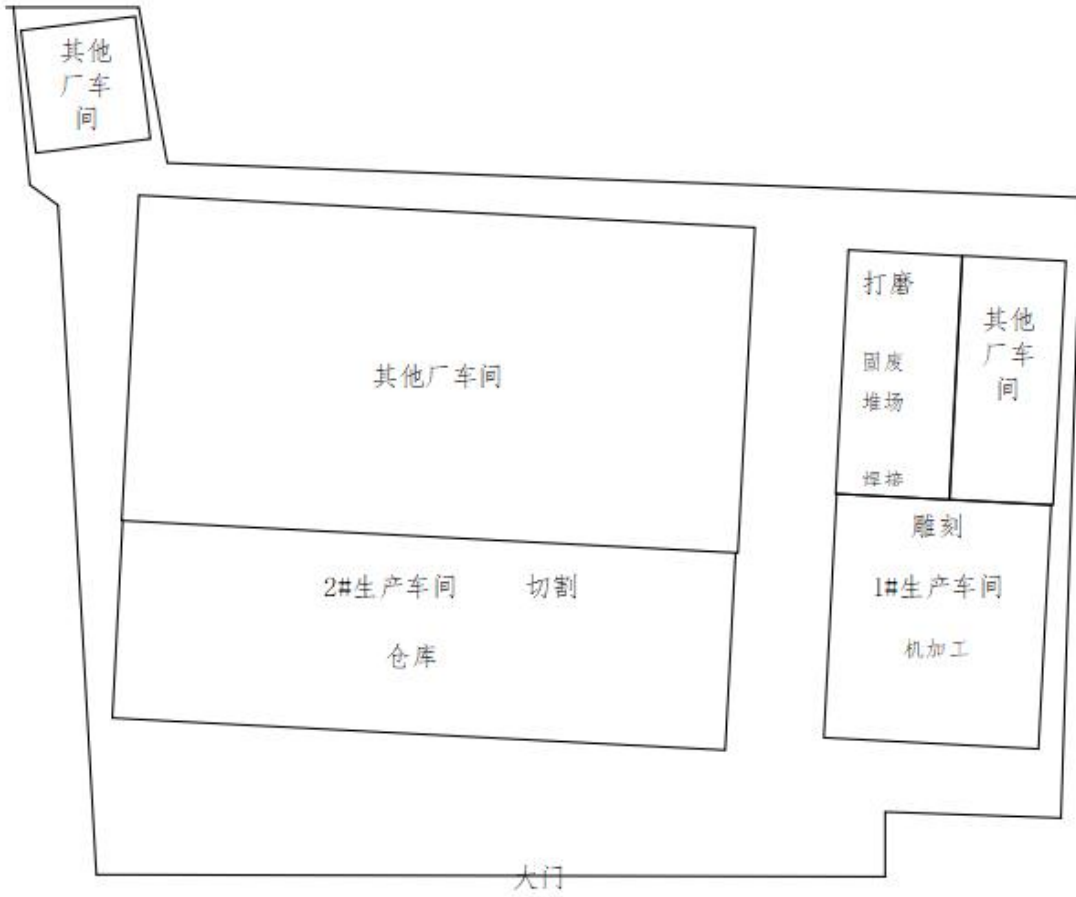
附图一建设项目地理位置图



附图二建设项目周边概况图



附图三建设项目实际厂区平面布置图



附件 1 《关于对常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》；

常州国家高新技术产业开发区(新北区)行政审批局

常新行审环表(2018)155号

常州市军越车辆科技有限公司:

你单位报批的《年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)、区环保局排放污染物指标核批表、滨江经济开发区现场勘查审核意见收悉,经受理公示、批前公示,我局审批意见如下:

一、根据《报告表》分析及其结论意见,在切实落实各项污染防治措施和事故风险防范措施的前提下,该项目具有环境可行性。

二、批准确定的建设内容:项目代码:20173204113603614981,总投资 550 万元,在滨江经济开发区创业西路 30 号,租用生产厂房,实施年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目,项目建成后形成年产 1 万台公交车内饰件的生产能力。项目产品方案、主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。

三、在项目工程设计、建设和生产管理中,你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求,严格执行环保“三同时”制度,确保各类污染物达标排放,并须着重做好以下工作:

(一)全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则,持续加强生产管理和环境管理,从源头减少污染物产生量、排放量。

(二)厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目无工艺废水产生,生活污水达标托运至常州民生环保科技有限公司集中处理,待接管条件成熟后,无条件接管。循环冷却水作为清下水排放须符合相关规定。

(三)落实《报告表》提出的各项废气防治措施,确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中标准。

(四)优选低噪声设备,合理布局生产设备,高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施,项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3、4 类标准。

(五)按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求,落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施,实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位

- 1 -

处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。

（六）企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。

（七）项目以1#生产车间边界外扩100米形成的包络区设置为卫生防护距离，目前该范围内无居民等环境敏感点。

（八）按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。

四、项目建成后污染物排放总量核定（单位t/a）如下：

（一）水污染物：污水量（生活污水）576。

（二）大气污染物（有组织）：VOCs（非甲烷总烃）0.0113、粉尘0.0324。

（三）固体废物：全部综合利用或安全处置。

五、建设项目需要配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。建设项目竣工后，你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。除按照国家规定需要保密的情形外，你单位应当依法向社会公开验收报告。

六、本批复自下达之日起五年内未开工建设或建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化的，建设单位应当重新报批项目环评文件。

常州国家高新区（新北区）行政审批局

2018年4月17日



抄送：区环保局、滨江经济开发区

附件 2 常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目变动环境影响分析；

常州市军越车辆科技有限公司
年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目变动
环境影响分析

常州市军越车辆科技有限公司

二零二零年六月五日

目 录

1.项目基本情况介绍.....	1
2.项目变动情况说明.....	2
2.1 项目性质.....	2
2.2 项目规模.....	2
2.3 项目地点.....	3
2.4 生产工艺.....	6
2.5 环境保护措施.....	8
2.6 变动后污染物排放情况.....	10
3.项目变动环境影响分析.....	11
3.1 废气变动环境影响分析.....	11
3.2 废水变动环境影响分析.....	11
3.3 固废变动环境影响分析.....	11
3.4 噪声变动环境影响分析.....	11
4.总结.....	11

1.项目基本情况介绍

常州市军越车辆科技有限公司（以下简称“我公司”）位于常州市新北区春江镇创业西路30号，租赁常州市现代护栏有限公司闲置厂房，建设年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目。

2018年3月，常州市军越车辆科技有限公司委托江苏科易达环保科技有限公司编制完成了《常州市军越车辆科技有限公司年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于2018年04月17日取得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局批复（常新行审环表[2018]155号），已投资450万元人民币建设完成“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”（以下简称“本项目”），本项目已具备年产公交车内饰件1万台的生产能力。

在对我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”进行现场检查后，发现本项目实际建设与环境影响评价报告中内容存在部分不一致的情况。

（1）生产工艺有所调整

取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序；

（2）废气处理设施有所调整

①排气筒数量变动：原环评2个排气筒均取消；

②无组织处理设施调整情况：

原环评：切割、打磨粉尘机器配套布袋除尘设备处理后无组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化装置处理后无组织排放。

实际：切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物经两套移动式布袋除尘器处理后车间内无组织排放。

（3）产污环节调整

①废气：现场混料、投料和粉碎粉尘不再产生，挤出成型、包塑废气和覆皮废气不再产生；②废水：循环冷却水不再产生；③噪声：由于部分生产设备未建设，噪声影响减轻；④固废：废活性炭、塑料边角料和收集尘（PVC）不再产生。

（4）厂区平面布置

厂区内成品仓库由1#车间调整至2#车间。

综上所述，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）文件要求，对变化情况作出以下说明，作为本项目日后环保监管依据。

2.项目变动情况说明

本次情况说明严格按照《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)文件要求,对建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面进行详细情况说明。

2.1 项目性质

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”建设性质与原环评一致,位于常州市新北区春江镇创业西路30号,厂区员工人数为30人,与原环评一致。实行单班制,每班工作8小时,年工作300天,共2400小时,与原环评一致。

综上所述,年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目性质未发生重大变化。

2.2 项目规模

(1) 生产能力

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”完成后实际年产公交车内饰件1万台的生产能力,生产规模与原环评一致,故不存在生产能力增加30%及以上的情况。

(2) 配套的仓储设施

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”配套的一般固废堆场100m²,危险废物仓库25m²,实际建设与原环评一致,故不存在配套的仓储设施(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%及以上的情况。

(3) 生产装置

取消环评中PVC结皮生产线、PVC门板生产线、PVC侧围板生产线、多功能覆膜机、铁管包塑机、烘箱(用电)设备;增加1台弯管机备用;减少5台磨光机;其他无变化。

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”厂区实际生产设备与环评中生产设备对比详见表2-1。

表2-1 本项目实际建设情况一览表

序号	设备名称	规格、型号	环评设计数量(台/套)	实际数量(台/套)	备注
1	PVC结皮生产线	/	1	0	减少
2	PVC门板生产线	/	1	0	减少
3	PVC侧围板生产线	/	1	0	减少
4	高速雕刻机	GDS-205	2	2	不变
5	多功能覆膜机	/	1	0	减少
6	铁管包塑机	HZ03-38	1	0	减少
7	便携式切割机	/	1	1	不变
8	空压机	JG23-30、JG23-40	2	2	不变
9	弯管机	DW50NC	5	6	增加1台备用
10	焊机	NB-350A、WSM-315	4	4	不变
11	烘箱(用电)	/	1	0	减少
12	切割机	/	5	5	不变

13	冲床	JC23-63、J23-16	4	4	不变
14	磨光机	/	10	5	减少

根据上表，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”主要设备变化为：取消环评中PVC结皮生产线、PVC门板生产线、PVC侧围板生产线、多功能覆膜机、铁管包塑机、烘箱（用电）设备；增加1台弯管机备用；减少5台磨光机；其他无变化，未有新增污染因子或污染物排放量增加，因此不属于新增生产装置或原有生产装置规模增加30%及以上情况。

综上所述，年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目生产能力不变，仓储设施及生产装置未发生重大改变，未发生重大变更。

2.3 项目地点

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”实际建设地点均与原环评保持一致，位于常州市新北区春江镇创业西路30号，地理位置见图2-1。

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”厂区平面布置及设备布局未发生较大变化，生产装置区域位置未发生重大变化，1#车间部分出租，仓库由1#车间移至2#车间，厂区平面布置图见图2-2。

根据本项目环境影响报告表，卫生防护距离：本项目卫生防护距离为1#生产车间外扩100米所形成的包络区域。调整后，均无需设置大气环境防护距离和卫生防护距离。

综上所述，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”建设地点未发生变化，厂区内生产装置位置未发生重大变化，1#车间部分出租，仓库有1#车间移至2#车间，未导致不利环境影响显著增加。建设项目不属于项目重新选址；不属于防护距离边界发生变化并新增了敏感点；不属于厂外管线等调整，穿越新的环境敏感区；亦不属于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。



图 2-1 本项目地理位置图

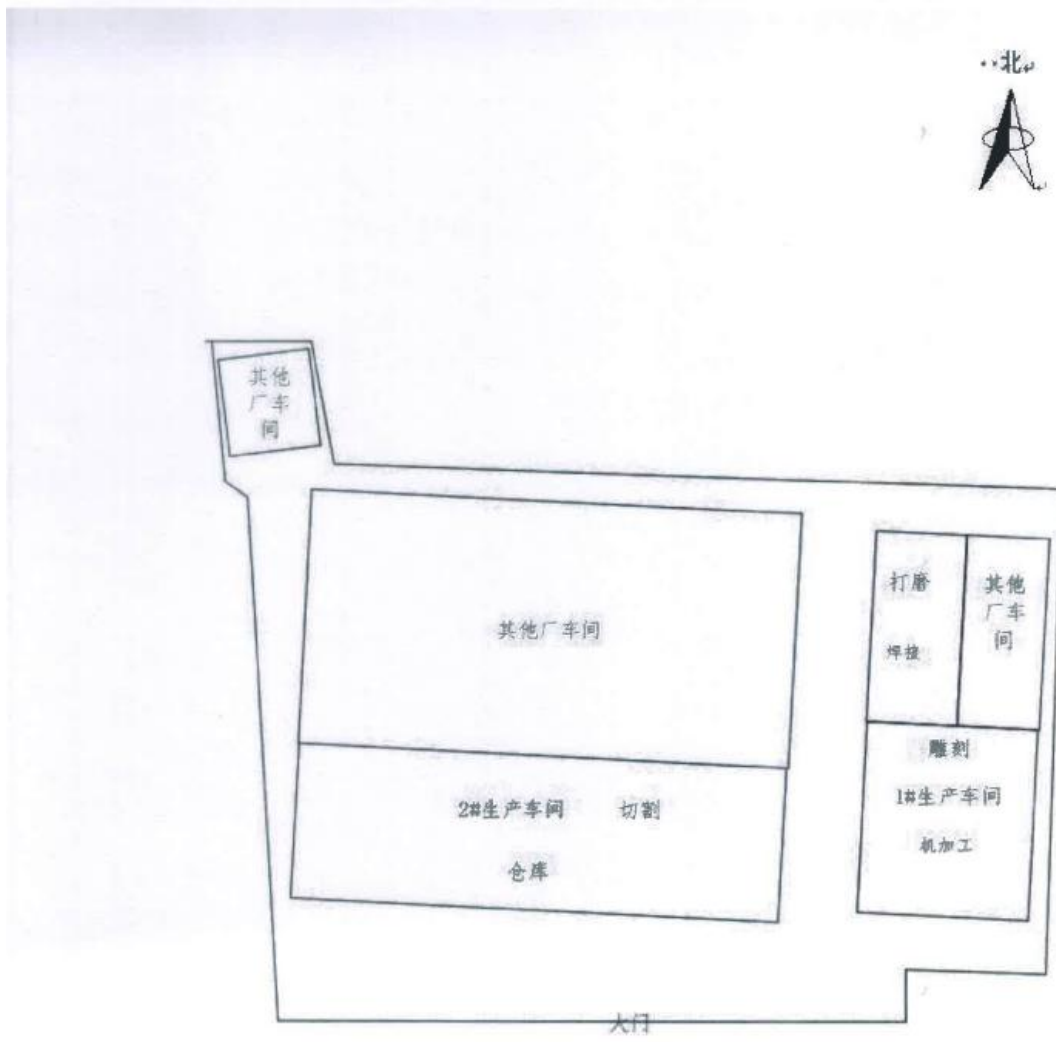


图 2-2 本项目平面布置图

2.4 生产工艺

2.4.1 主要原辅材料变化情况

变动前后，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”主要原辅材料消耗情况具体见表2-2。

表2-2 本项目主要原辅材料及能源消耗情况变化表（单位 t/a）

序号	环评设计			实际情况		
	名称	规格成分	数量	名称	规格成分	数量
1	PVC 树脂粉	聚氯乙烯	360	顶板半成品(外购)	/	450
2	发泡调节剂	/	80			
3	发泡剂	碳酸氢钠、柠檬酸钠	10			
4	PE 蜡	/	6			
5	氧化蜡	/	2.4			
6	PVC 膜	/	18			
7	PVC 胶	聚氯乙烯树脂 20-25%、四氢呋喃 50-70%、甲基乙基酮 2-10%、环己酮 5-15%	1			
8	焊条	/	4.5	焊条	/	4.5
9	铁管	/	360	铁管	/	360

取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序，企业不再生产地板和顶板半成品，顶板半成品全部外购，取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序，取消了覆膜工序。

综上所述，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”实际生产原辅材料与原环评有所调整，减少了原辅料的使用，降低了污染物的产生，不属于重大变动范围。

2.4.2 工艺流程变化情况

与原环评相比：取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序，调整后的扶手生产工艺流程图见图 2-3、顶板生产工艺流程图见图 2-4。

2.4.2.1 扶手生产工艺流程

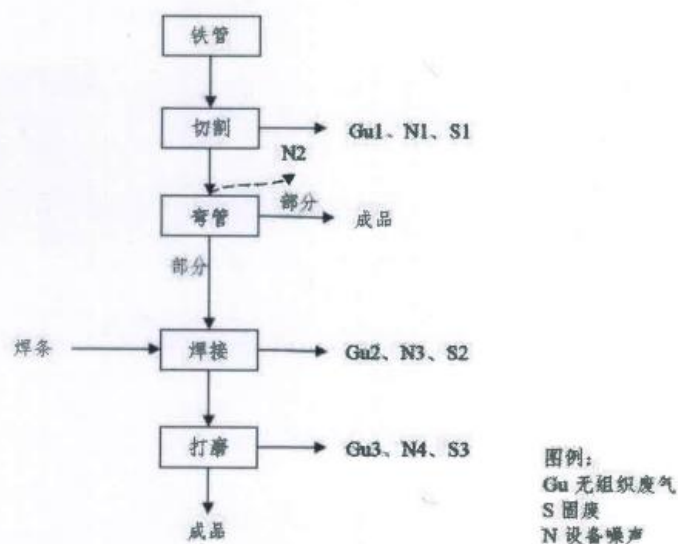


图 2-3 扶手生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

切割：利用切割机进行切割处理成需要的尺寸。此工序有切割粉尘 Gu1、噪声 N1 和切割收集尘 S1 产生；

弯管：用弯管机将切割好的铁管根据工艺要求弯曲成相应的弧度，部分加工后的铁管即为成品，部分铁管需进行下一步加工。此工序有噪声 N2 产生；

焊接：将加工好的铁管用焊机焊接在一起。此工序有焊接烟尘 Gu2、噪声 N3 和收集焊渣 S2 产生；

打磨：打磨的目的是去除焊接处铁管表面的凹凸不平，增加表面的平滑度。此工序有打磨粉尘 Gu3、噪声 N4 和打磨收集尘 S3 产生。

2.4.2.2 顶板生产工艺流程

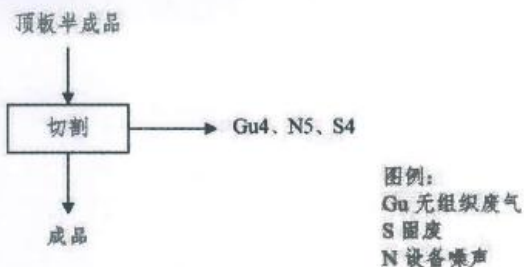


图 2-4 顶板生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

切割：将外购的顶板半成品按照图纸要求进行切割，得到合适的尺寸和形状，包装后即成为成品。此工序有切割粉尘 Gu4、噪声 N4 和切割收集尘 S4 产生。

综上所述，我公司“年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目”实际生产工艺与原环评调整后，均未导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度的增加，不属于重大变动范围。

2.5 环境保护措施

我公司“年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目”原环评环境保护措施与建设项目实际建设过程中环境保护措施对比情况见表 2-3。

表 2-3 原环评与实际建设环保措施对比情况表

类别	来源/污染源	污染物	环评/初步设计治理措施	实际建设情况
废气	有组织	颗粒物	集气罩+布袋除尘装置+1#15 米高排气筒排放	已取消，本次不涉及
		非甲烷总烃	集气罩+活性炭吸附处理装置+2#15 米高排气筒排放	已取消，本次不涉及
废气	无组织	颗粒物、非甲烷总烃	机器配套布袋除尘装置、移动式焊接烟尘净化装置、加强车间通风和厂区绿化、需以 1#生产车间边界外扩 100 米设置卫生防护距离	颗粒物 切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物经两套移动式布袋除尘器处理后车间内无组织排放
废水	职工生活污水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	经化粪池预处理达接管标准后近期托运至常州民生环保科技有限公司处理，远期待具备接管条件，接管至常州市江边污水处理厂处理，尾水排至长江	同环评一致
噪声		减震垫、隔声门窗等		通过合理布局噪声源、设置减震垫、厂房隔声及距离衰减等措施减少生产噪声对周围环境的影响。
固废	生活垃圾		环卫部门统一清运处置	同环评一致

塑料边角料、金属边角料、收集尘（金属粉尘）、焊渣	外售相关单位综合利用	金属边角料、收集尘（金属粉尘）、焊渣	同环评一致
废活性炭	委托有资质的单位无害化处置	已取消，本次不涉及	

由上表可知，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”污染防治措施变更情况：

(1) 废气

①排气筒数量变动：原环评2个排气筒均取消；

②无组织处理设施调整情况：

原环评：切割、打磨粉尘机器配套布袋除尘设备处理后无组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化装置处理后无组织排放。

实际：切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物经两套移动式布袋除尘器处理后车间内无组织排放。

③现场混料、投料和粉碎粉尘不再产生，挤出成型、包塑废气和覆皮废气不再产生。

(2) 废水

循环冷却水不再产生。

(3) 噪声

由于部分生产设备未建设，噪声影响减轻。

(4) 固废

废活性炭、塑料边角料和收集尘（PVC）不再产生。

综上所述，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”实际建设中切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物经两套移动式布袋除尘器处理后车间内无组织排放，未导致新增污染因子和排放量的增加，污染防治措施变更是可行的，因此不属于重大变动范围。

2.6 变动后污染物排放情况

2.6.1 大气污染物产生及排放的变化情况

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”生产过程中产生的废气主要为切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物。切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物经两套移动式布袋除尘器处理后车架内无组织排放。

2.6.2 水污染物产生及排放的变化情况

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”废水主要来自于职工办公产生的生活污水。厂区内实行雨污分流，依托现有雨污管网；生活污水经化粪池预处理达接管标准后近期托运至常州民生环保科技有限公司处理，远期待具备接管条件，接管至常州市江边污水处理厂处理，尾水排至长江。

2.6.3 固废产生及排放的变化情况

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”固体废弃物主要为金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）、焊渣和生活垃圾。金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）和焊渣外售综合利用；生活垃圾环卫清运；厂区内设置一般固废堆场（100m²）一处，垃圾桶若干。

2.6.4 噪声产生及排放的变化情况

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”主要为空压机、焊机、打磨机、切割机、弯管机等设备运转过程中产生的噪声。通过合理布局噪声源、设置减震垫、厂房隔声及距离衰减等措施减少生产噪声对周围环境的影响。

2.6.5 污染物排放总量的变动情况

变动后，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”污染物排放总量见表2-4。

表 2-4 本项目变动前后污染物排放总量 单位 t/a

控制项目	污染物	该项目环评/批复量（单位：t/a）
废水	废水量	576
	化学需氧量	0.1613
	悬浮物	0.072
	氨氮	0.0167
	总磷	0.0029
	总氮	0.0248

综上所述，本项目变动主要是取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序、切割和打磨自带布袋除尘变更为移动式布袋除尘器，其他与原环评一致，废气达标排放，废水达标接管，噪声满足排放标准；故本次变动未导致新增污染因子或污染物排放量的增加，因此本次变动不属于重大变动。

3.项目变动环境影响分析

3.1 废气变动环境影响分析

本项目现场混料、投料和粉碎粉尘不再产生，挤出成型、包塑废气和覆皮废气不再产生，切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物经两套移动式布袋除尘器处理后车间内无组织排放。调整后本项目：无组织排放的颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中相关排放标准；本项目废气经治理后均可达标排放，对周围大气环境影响较小。

综上，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”废气均能达标排放，满足环境管理要求，废气处理设施可行。

(1) 卫生防护距离

变动后，本项目均无需设置大气环境和卫生防护距离。

综上所述，变动后企业废气污染防治措施可行，各种废气经治理后均可达标排放，对周围大气环境影响较小。

3.2 废水变动环境影响分析

不再产生循环冷却水，无循环冷却水排放。

3.3 固废变动环境影响分析

废活性炭、塑料边角料和收集尘（PVC）不再产生。

3.4 噪声变动环境影响分析

变动后，企业主要噪声源有所减少，对周边环境未产生明显不利影响，同时通过合理布局噪声源、设置减震垫、厂房隔声及距离衰减等措施减少生产噪声对周围环境的影响，可使本项目厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3、4类标准要求，企业对周围环境的影响值较小。

综上所述，本次调整后，企业对周围环境影响较小。

4.总结

我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”在实际建设过程中，取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序、切割和打磨自带布袋除尘变更为移动式布袋除尘器、成品仓库由1#车间调整至2#车间内。

(1) 生产工艺有所调整

取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序；

(2) 废气处理设施有所调整

①排气筒数量变动：原环评2个排气筒均取消；

②无组织处理设施调整情况：

原环评：切割、打磨粉尘机器配套布袋除尘设备处理后无组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化装置处理后无组织排放。

实际：切割、焊接和打磨过程产生的颗粒物经两套移动式布袋除尘器处理后车间内无组织排放。

(3) 产污环节调整

①废气：现场混料、投料和粉碎粉尘不再产生，挤出成型、包塑废气和覆皮废气不再产生；②废水：循环冷却水不再产生；③噪声：由于部分生产设备未建设，噪声影响减轻；④固废：废活性炭、塑料边角料和收集尘（PVC）不再产生。

(4) 厂区平面布置

厂区内成品仓库由1#车间调整至2#车间。

综上所述，调整后，废气、废水均能满足达标排放和总量控制要求。厂界噪声经有效治理后仍达标排放。固废排放量为零。因此，我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”发生的变动不属于重大变动。

经对照《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），我公司“年产1万台公交车内饰件生产线技术改造项目”存在变动但不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

同时，我公司郑重承诺：

(1) 在日常环境管理过程中加强污染防治措施的检查与维护，保持各项污染防治措施的正常运行，降低污染物对周围环境的影响。

(2) 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）的规定在相应位置设置各类排口和标志。

本次变动环境影响均根据我公司实际情况进行分析，我公司对本项目变动环境影响评价结论负责。



附件 3 厂房租赁协议；

土地房屋租赁合同

本合同双方当事人：

出租人：常州市现代护栏有限公司（以下简称甲方）

法定代表人：张留英

承租人：常州军越车辆科技有限公司（以下简称乙方）

法定代表人：徐文军

本着诚信、平等、自愿、互利的原则，根据《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国城市房地产管理法》及其他有关法律、法规、规章的规定，双方经友好协商，就房屋租赁达成如下协议：

第一条 出租土地、房屋的基本情况

甲方将坐落在常州市新北区创业西路 30 号登记在常州市现代护栏有限公司名下的土地及地上所有的建筑物、构筑物整体租赁给乙方使用（详见附件 1—图纸）。占地面积约 65 亩，建筑面积约 27511 平方米（以土地证和房屋权证所所载明的数据为准）。

第二条 土地、房屋的法律和权利状况

- 1、甲方出租的土地、房屋有合法、有效的土地使用证及房屋权证。
- 2、甲方股东会议已经作出决议，一致同意将甲方所属的房屋出租给乙方使用。
- 3、甲方承诺：本合同签订前，出租的房屋及土地未设定抵押，也没有任何司法查封、冻结等限制物权的事实存在。
- 4、本合同签订生效后，如甲方将出租的土地、房屋进行抵押、买卖，应及时告知乙方。
- 5、甲方保证出租的土地、房屋和附属设施交付时及租赁期内没有产权纠纷，若由于上述事项未清而引起法律责任及由此给乙方造成经济损失的由甲方承担。

第三条 房屋租赁用途和乙方经营使用权

- 1、乙方承租的土地、房屋用于设立商业项目。
- 2、租赁期内，乙方对土地房屋的门面房空间享有完整的使用权。
- 3、乙方对土地房屋有以自营、联营、合资、合作等各种合法商业经营形式

徐文军

张留英

使用的权利。如乙方转租，必须经甲方同意。

第四条 租赁期限

租赁期限为五年，自 2017 年 3 月 1 日至 2022 年 2 月 28 日止。

第五条 租金及支付方式

1、甲乙双方商定，乙方整体租赁甲方的土地、房屋的每年的年租赁为人民币叁佰伍拾万元整（350 万元），该租赁费用为不含税价格。

2、土地、房屋的租金采取先付后用的方式，不得延期，除甲方同意外。

3、第一年的租金支付方式为：

(1) 本合同签订后的三日内，乙方向甲方支付人民币壹佰伍拾万元整。

(2) 在租赁房屋中有两处房屋，由于甲方与两家第三方签订有租赁合同，分别在 2017 年 6 月 30 日及 2017 年 7 月 10 日到期，租赁面积合计 平方米。甲方保证在期满后十日内，将上述两处房屋移交给乙方使用。该两处房屋的租金 8.6 万元，在乙方应向甲方的租金中进行扣除。

(3) 在 2017 年 9 月 30 日前，乙方向甲方支付壹佰玖拾壹万肆仟元（191.4 万元。）

4、在本合同履行期间，每年的支付方式为：每年的 3 月 30 前，乙方向甲方支付壹佰柒拾伍万元（175 万元），9 月 30 日前，乙方向甲方支付壹佰柒拾伍万元（175 万元）。

第六条 租赁期满的处理

1、如乙方要求继续租赁，则需在租赁期满前，提前两个月书面向甲方提出，甲方在合同期满前 30 天向乙方正式书面答复，如同意续租，则重订租赁合同，同等条件下，乙方享有优先承租权。

2、租赁期满前一个月，如乙方不续租的，乙方应做好撤离准备，合同期满时，乙方应按甲方要求的时间撤离。如违反规定及要求，甲方可依法处理乙方滞留在厂房内的所有财产及物品，如果因此造成甲方未能及时出租该厂房的，乙方仍应赔偿甲方可得三个月租金（按本合同标准）。

3、租赁期限届满后，乙方应保证退还的厂房及其附属设施符合正常的使用状态，结清各项费用，做好交接手续。

第七条 双方的权利与义务

一、甲方的权利与义务

1、在本合同履行期间，甲方对办公大楼二楼西侧南边四间房屋（建筑面积约140平方米）有无偿使用权。

2、有关甲方应交的土地、房屋的税费、规费由甲方承担（土地、房屋出租的租金应交税费除外）。

3、本合同生效后，甲方就乙方所租赁的土地、厂房不得再与第三方签订租赁协议。

4、在乙方按本合同第五条款履行了付款义务后三日内，由甲方向乙方交付土地、房屋及其附属设施，并保证其符合正常的使用状态，将交接清单交予乙方签字确认。

5、涉及房屋主体结构、屋顶防水等维修、养护由甲方承担。

6、甲方应当积极配合乙方办理工商变更、税费、规费等工作。

7、在租赁期间，如果发生政府有关部门征收本合同未列出项目但与使用该房屋有关的费用也由甲方承担。

二、乙方的权利与义务

1、乙方对所租土地、房屋进行规划设计、建造、内部装修方案，应征得甲方的同意，原则上不得破坏原房结构，且不得对公用部分及相邻用户造成影响。

2、乙方对所租土地、房屋进行规划设计、建造、内部装修、设备安装等各项工作时，室外墙面严禁破坏（开孔后要用密封胶封墙，如没有封墙好，造成的经济损失有乙方自理）。

3、乙方经甲方建造的房屋，有无偿使用的权利。

4、租赁土地、房屋的装修费用由乙方自负，租赁期满后，如乙方不再续租，对其建造、装修无偿归甲方所有，乙方不得破坏，否则应对甲方作相应的赔偿。

5、乙方在租赁期内必须遵守有关法律法规，做到文明安全生产。如违反有关法律法规规定，乙方应自行承担其相应后果，甲方不负责也不承担责任及损失。

6、在租赁期内，下列费用由乙方承担：

(1) 乙方未经甲方同意，不得随意改变房屋结构；因乙方的原因损坏标的房屋的质量，由此产生的一切安全责任及修复费用。

(2) 租赁期间，土地、房屋的日常维修、养护由乙方承担；租赁期间内的防火安全、营业安全、门前三包、安全保卫等工作及由此产生的费用及责任。

(3) 在土地、房屋租赁期间，水电、经营等费用。

(4) 土地、房屋内乙方拥有产权的其他设备的维护、修理。

徐文军 张留英

7、在租赁期内，如未经甲方书面同意，乙方不得由下列情形：

- (1) 不得将甲方所属财产对外出卖、担保或抵押；
- (2) 不得在未经甲方书面许可的情况下，对经营厂房进行结构性的变动；
- (3) 不得擅自转租他人。

第八条 合同变更和解除

- 1、经双方协商一致，可变更或解除本合同。
- 2、租赁期间，任何一方提出终止合同，需提前6个月书面通知对方，经双方协商后签订终止合同书，在终止合同签订前，本合同仍有效。
- 3、如发生不可抗力情形，使本合同部分或全部不能履行，应根据情况变更或解除本合同；因不可抗力导致的损失双方各自承担。

第九条 提前终止合同的处理

任何一方需提前终止合同，一般应提前6个月书面通知对方，并承担相应的责任：

- (1) 若甲方提前终止合同，甲方必须承担乙方全部装修损失和搬迁费用（按评估和实际费用计算）。
- (2) 若乙方提前终止合同，乙方必须按年租金补足租金，乙方装修等损失甲方不負責任，与房屋结构立体相连的装修部分不可拆除。
- (3) 如因城市建设需要拆迁本合同土地、房屋而提前终止合同，甲方应与乙方共同商定的方案，与拆迁人或政府有关部门签定拆迁补偿安置协议。拆迁补偿中，房屋的装饰补偿、停产、停业获得的经济补偿由乙方享有。

第十条 违约责任

- 1、本合同生效后，租赁期间双方必须信守本合同，非依本合同上述约定或法定事由，双方均不得以其他事由为借口或无故单方强制解除合同，如违约，违约方应按平均年度房租金标准承担等值违约金。
- 2、双方违约的，按照各自过错责任大小，各自承担相应的损失和违约金。
- 3、违约方除承担本合同相关条款约定的责任外，还应赔偿守约方为追究违约方责任或追索债权所发生的实际费用。
- 4、如乙方出现本合同第七条第六款情形之一的，经甲方书面催告后，乙方未根本改善的，则甲方有权提前解除本合同，解除合同的通知自送达乙方，即发生解除的法律效力。

5、乙方应按期支付租金，如乙方逾期支付租金的（除甲方同意乙方延期支付外），应承担每天万分之一的逾期付款违约金。逾期 30 天的，甲方有权提前解除本合同，解除合同的通知自送达乙方，即发生解除的法律效力。

第十一条 保密条款

本合同任何一方对本合同内容及本合同谈判和履行过程中所知悉的对方的商业秘密，负有保密责任；除因国家机关依法执行公务而必须向有关国家机关提供外，未经对方书面同意，不得向任何第三人透露本合同内容及所知悉的对方任何商业秘密。否则，按本合同初始年租金、费用的 30% 向对方支付违约金。

第十二条 无干扰和不竞争条款

1、合同期内，非因可以归责于乙方的事由，甲方或任何与甲方有关联的第三人，不得以任何形式干扰或妨碍乙方对土地、房屋、配套设施、停车场地的使用。

2、合同期内，甲方不得以土地、房屋所在项目范围内的其他房地产物业，以出租、合作、合资等形式，设立与乙方相同业态的商业项目，与乙方形成竞争。

3、甲方违反上述约定，乙方有权拒付租金和其他费用，直至排除干扰和竞争，甲方还应赔偿因此给乙方造成的全部损失。

第十三条 争议解决办法

因履行本合同所发生的纠纷，双方应首先尽一切努力，通过友好协商解决；协商不成而诉诸法律时，可提交常州仲裁委员会裁决。。

第十四条 补充协议

本合同附件及因本合同未尽事宜而签订的有双方法定代表人或委托代理人签字、加盖双方法人印章的补充协议、会议纪要、备忘录等，均构成本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

第十五条 其他

1、本合同自双方签字盖章之日起生效。

2、本合同一式两份，具有同等法律效力。甲乙双方各持一份。

甲方：
法定代表人：
委托代理人：



乙方：
法定代表人：
委托代理人：



附件 4 固废清单；

常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目固废清单

我公司（常州市军越车辆科技有限公司）新建常州市军越车辆科技有限公司年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目产生的固体废物主要为金属边角料、收集粉尘（金属粉尘）、焊渣和生活垃圾。主要具体内容及处理情况见表 1。

表 1 固体废弃物及其处理情况

序号	名称	属性	废物类别	废物代码	环评预测产生量(t/a)	实际估算量(t/a)	治理措施	
							环评/初步设计的要求	实际处理情况
1	生活垃圾	/	/	/	4.5	4.5	环卫部门统一清运处置	同环评一致
2	金属边角料	一般固废	/	/	3.6	3.6	外售相关单位综合利用	同环评一致
3	收集尘（金属粉尘）	一般固废	/	/	0.972	0.972		
4	焊渣	一般固废	/	/	0.1	0.1		

常州市军越车辆科技有限公司

2020年06月26日



附件 5 顶板半成品外购合同；

年度采购合同

需方(甲方):常州市军越车辆科技有限公司

签订时间: 2017. 10. 07

需方地址: 常州市新北区春江镇创业西路30号

供方(乙方):常州市合佳装饰材料有限公司

供方地址: 常州市武进区横林镇江村

根据《中华人民共和国合同法》《中华人民共和国产品质量法》等法律法规, 双方经友好协商, 本着诚实守信、平等互利的原则, 就甲方向乙方购买(以下简称产品)一事, 签订如下合同条款。

一、售货商品的相关批发价:

1、乙方公司向甲方提供产品的最终数量以实际入库合格产品数量计算。

2、甲方所加工材料单价见双方确认的价格表乙方如需调整产品价格需提前一个月通知甲方并经甲方确认方可实施。

3、乙方的商品报价含17%增值税(可抵扣增值税发票)、货物价格、运输费、包装费、卸货费等。

4、具体送货数量以采购订单为准, 乙方应该按照甲方采购订单下发的规格、数量以及订单上载明要求进行设计成产, 不得超计划供货。

二、商品的质量保证:

1、乙方供应的产品, 必须符合最新行业标准。

2、乙方提供样品到甲方封样, 并作为甲方验收标准。

3、由乙方产品质量问题导致的甲方产品售后批量质量事故经甲乙双方调查确认后, 乙方应承担甲方的全部实际损失。

4、在来料检验、产品制作、用户使用中, 由于乙方产品技术、质量等原因造成人身伤害或财产损失时, 事故责任由乙方全部承担。

5、因乙方产品质量问题, 导致用户多次投诉, 影响甲方产品声誉的, 甲方可要求乙方承担相应的责任并按每次质量事故的严重程度支付相应的违约金。

6、技术资料提供办法: 在提供每份订单的同时, 以传真的方式, 甲方向乙方要求提供货物的尺寸颜色等要求, 如因乙方理解有误或在制作前未对订单清晰度提出异议或乙方原因加工出错, 造成的损失, 有乙方承担。

三、交货数量及时间：

1、以甲方的采购订单要求为准，（采购订单的传真件具有同等法律效力），乙方必须及时回传确认采购订单，如有疑问需及时与甲方沟通，4小时之内不回传，视为确认。

2、乙方发生可能影响其供货能力的重大事件，应及时通报甲方。

四、产品的交货地点及方法：

1、运费由乙方承担。

2、产品交付的数量以乙方送货单加甲方仓库质检签字为准。

五、包装要求：

完整简易包装，按甲方要求包装。

六、产品验收方式：

1、乙方送货时，甲方指定专人验收货物的数量及破损情况，因乙方原因造成造成的破损费用由乙方全部承担。

2、甲方质检员按样品进行验收。

3、乙方不能按质量要求生产，甲方退回其产品，乙方按要求进度补货。

七、货款结算方式：

滚动付款方式（产品到货后支付前一批产品货款，原则上每批货款不超6万，订单周期不超过3个月），乙方开具增值税发票后承兑或现金支付。

八、违约责任：

按合同执行，如发生争执，首先友好协商解决。协商不成可依法在原告住所地提起诉讼。

九、知识产权以及保密协议：

甲方向乙方购买产品，为保护甲方商业秘密及技术秘密，明确双方的权利义务，经双方协商，基于甲乙双方达成业务合作关系，甲方委托乙方根据甲方要求加工产品，一致订立协议如下：

1、保密范围

在合作过程中，乙方对接触到的甲方下列商业及技术秘密，应承担保密义务：

(1) . 甲方因业务合作而提供给乙方及乙方在业务合作过程中所掌握的与该产品（包括

产品模具、生产工具在内)相关的一切设计及生产图纸、技术方案、制造方法、产品清单、技术指标、技术数据及参数、设计开发记录、技术报告、检验报告、作业图、生产制造工艺、生产流程、制造技术、计算机程序、专利技术、科研成果、机器设备资料等技术秘密。

(2). 双方合作过程中所形成的双方订单交易情况、材料厂商、检验标准、甲方公司名称、公司运营方式、买卖意向、成交或商谈的价格、产品性能、质量、数量、交货日期等所有该产品的甲方商业信息。

(3). 乙方根据甲方要求生产及供应过程中所形成的一切产品成品, 不良品, 生产模具及报废的模具。虽不属于甲方所有, 但与甲方业务相关联及甲方负有保密义务的其他第三方的信息及资料。

2、乙方保密义务

(1). 未经甲方书面同意: 包括本协议第一条所列范围内的所有涉及该产品研发生产及交易过程的全部信息以及甲方提供给乙方的图纸, 未经甲方允许, 乙方不得向与本项目无关的乙方人员或第三方提供或泄密。

(2). 无论是甲方直接提供还是甲方委托乙方设计生产的模具, 所有权归甲方所有, 乙方仅有为甲方生产产品过程中的使用权。乙方无权将该模具以任何方式自己使用或提供给第三方使用, 禁止乙方以任何形式向第三方提供模具图纸与数据参数等一切技术资料。

(3). 乙方不得直接利用模具直接生产产品以向外销售或无偿赠与等任何方式提供给第三方, 禁止乙方将因品质问题所生产出的不良品及被甲方退回的产品以向外销售或无偿赠与等任何方式提供给第三方。

(4). 甲方下给乙方所有订单的产品乙方必须独立完成, 非经甲方书面同意, 乙方不得再转给其他第三方生产加工。

(5). 每项产品的合作结束并通过验收后, 乙方必须归还甲方关于该产品的所有模具及技术规范等一切相关技术资料。乙方不得复制、拷贝、抄录和搜集甲方商业秘密和技术秘密的文件、资料和物品。

3、保密期限

乙方在与甲方合作的全部期间, 以及无论乙方因何种原因与甲方终止合作关系后一年内, 乙方仍应当保守接触知悉的甲方的商业秘密和技术秘密, 承担本协议约定的保密义务。乙方同意并承诺与甲方终止合作关系一年后内不得利用知悉、接触、掌握的甲方的商业秘密和技术秘密自己或为第三方使用。

4、技术成果的约定

双方在履行本合同及相应的开发生产合同过程中所产生的模具及产品的一切技术成果的全部知识产权, 包括但不限于版权, 专利权, 专利申请权, 技术秘密归甲方所有。未经甲方许可, 乙方(包括乙方参与项目设计人员)不得实施该项技术成果, 也不得将该项技术成果以任何形式转给第三方(包括乙方单位中不参与该项目的其它人员)。

5、违约及赔偿责任

乙方违反本协议约定的任何义务，甲方有权随时终止与乙方相关的一切合作，收回一切模具和产品及所有相关文件资料。甲方因乙方违约所受到的实际损失作为赔偿额（包括甲方因调查乙方违约等事实所支付的相关费用和采用法律手段解决此事所产生的诉讼及律师费用，以及甲方所遭受的预期利益损失），甲方有权在应支付给乙方的款项中直接扣除上述费用。乙方承担违约金、赔偿责任后，可继续履行本协议的约定。

6、其他约定

鉴于甲方与乙方约定的加工或购买产品费用中已考虑保密费用的因素，甲方不再另行向乙方支付保密费用。且乙方的保密义务独立存在，与双方质量问题、款项结算等方面纠纷无关。

十、其他事项：

- 1、本合同的修改须经双方书面确认；
- 2、本合同为年度采购合同；
- 3、合同生效后的订单、双方代表签字的补充合同、技术图纸、实物样品都是本协议的附属，与本协议有同等效力。
- 4、本合同一式两份，甲乙双方各执一份，传真件同等法律效力。合同有效期2017年10月07日至2018年10月06日。
- 5、本合同经双方签字盖章后生效，至双方履行完合同规定的权力义务后失效。

供方	需方
单位名称（章）：常州市合佳装饰材料有限公司	单位名称（章）：常州市军越车辆科技有限公司
单位地址：常州市武进区横林镇江村	单位地址：常州市新北区春江镇创业西路30号
法定代表人：	法定代表人：
委托代理人：赵经理	委托代理人：张健
电话：0519-88721100	电话：0519-81691113
传真：	传真：0519-81691117
开户银行：江苏江南农村商业银行常州横林支行	开户银行：中国工商银行常州西夏墅支行
账号：8623204213701201000264986	账号：1105041109100021826

附件 6 企业验收承诺。

验收承诺

常州市军越车辆科技有限公司（以下简称“我公司”）年产 1 万台公交车内饰件生产线技术改造项目验收过程中我公司提供的变动后的材料均属实，我公司针对变动情况特作出以下承诺：

（1）我公司取消了取消了地板和顶板半成品的生产、取消了扶手生产工艺中包塑和喷塑工序、取消了顶板生产工艺中覆皮工序，承诺以上工序不再私自增加，如有变动后续按照环保要求做好相应的环保手续；

（2）针对我公司提供的项目主要原料、公辅工程和设备清单情况表、固废清单等材料清单，承诺以上材料真实，与现场实际情况一致。

特此作出以上承诺。

常州市军越车辆科技有限公司

2020 年 6 月 26 日