

项目编号：ZWX17-039-HJ（Y）-162

汽车零部件生产项目 竣工环境保护验收监测报告

建设单位：四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司

编制单位：四川众旺节能环保科技有限公司

二〇一九年四月

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：

报告编写人：

建设单位：四川航天世东科技有限
公司遂宁安居分公司
(盖章)

电话：18908098589

邮编：629000

地址：遂宁市安居区东部新城工业
园区红卫桥梧桐北路 50 号

编制单位：四川众旺节能环保科技
有限公司 (盖章)

电话：028-86253950

邮编：610031

地址：四川省成都市青羊区青龙街
51 号 1 栋 13 楼 10 号

目 录

| | |
|--------------------------------|-----------|
| 1 项目概况 | 1 |
| 1.1 项目建设基本情况 | 1 |
| 1.2 验收范围与验收监测内容 | 1 |
| 1.3 验收工作的组织与启动 | 2 |
| 1.3.1 验收工作组..... | 2 |
| 1.3.2 验收工作的启动..... | 2 |
| 1.3.3 验收报告形成过程..... | 3 |
| 2 验收依据 | 5 |
| 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 | 5 |
| 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范 | 5 |
| 2.3 环境影响报告表及审批部门审批决定 | 5 |
| 3 工程建设情况 | 6 |
| 3.1 地理位置及平面布置 | 6 |
| 3.1.1 项目地理位置..... | 6 |
| 3.1.2 项目总平面布置..... | 6 |
| 3.2 建设内容 | 7 |
| 3.2.1 产品方案及生产规模..... | 7 |
| 3.2.2 项目工程组成及建设内容..... | 7 |
| 3.3 主要原辅材料及燃料 | 11 |
| 3.4 水源及水平衡 | 12 |
| 3.5 生产工艺 | 14 |
| 3.5.1 产品总体工艺流程与产污分析..... | 14 |
| 3.6 项目变更环境影响分析 | 22 |
| 3.6.1 项目变更情况..... | 22 |
| 3.6.2 项目变更环境影响分析..... | 22 |
| 4 环境保护设施 | 23 |
| 4.1 污染物治理/处置设施 | 23 |
| 4.1.1 废水..... | 23 |
| 4.1.2 废气..... | 26 |

| | |
|---|-----------|
| 4.1.3 噪声..... | 26 |
| 4.1.4 固体废物..... | 26 |
| 4.2 其它环境保护设施..... | 27 |
| 4.2.1 环境风险防范设施..... | 29 |
| 4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置..... | 32 |
| 4.2.3 绿化工程..... | 33 |
| 4.2.4 公众参与调查..... | 33 |
| 4.3 环评及批复意见落实情况..... | 33 |
| 4.4 环保设施投资落实情况..... | 37 |
| 5 建设项目环境影响报告书的主要结论与建议及其审批部门审批决定..... | 41 |
| 5.1 环境影响报告书的主要结论与建议..... | 41 |
| 5.2 审批部门审批决定..... | 45 |
| 6 验收执行标准..... | 46 |
| 6.1 污染物排放标准..... | 49 |
| 7 验收监测内容..... | 51 |
| 7.1 环境保护设施调试运行效果..... | 51 |
| 7.1.1 废水..... | 51 |
| 7.1.2 废气..... | 51 |
| 7.1.3 噪声..... | 52 |
| 7.1.4 固（液）体废物..... | 52 |
| 8 质量保证与质量控制..... | 54 |
| 8.1 监测分析方法..... | 54 |
| 8.2 监测仪器..... | 54 |
| 8.3 人员能力..... | 55 |
| 8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制..... | 56 |
| 8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制..... | 56 |
| 8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制..... | 57 |
| 9 验收监测结果..... | 58 |
| 9.1 生产工况..... | 58 |
| 9.2 污染物排放监测结果..... | 58 |

| | |
|------------------------|-----------|
| 9.2.1 废水..... | 58 |
| 9.2.2 废气..... | 59 |
| 9.2.3 噪声..... | 63 |
| 9.2.4 污染物排放总量核算..... | 64 |
| 9.3 环保设施处理效率监测结果..... | 64 |
| 10 验收监测结论 | 66 |
| 10.1 污染物排放监测结果..... | 66 |
| 10.2 项目验收结论..... | 66 |

附录

附图

- 附图 1 本项目地理位置图
- 附图 2 本项目外环境关系图
- 附图 3 本项目监测布点示意图
- 附图 4 本项目平面布局图

附件

- 附件 1 授权委托书
- 附件 2 环境影响报告书的批复
- 附件 3 项目备案通知书
- 附件 4-1 本项目租赁合同
- 附件 4-2 遂宁柔刚投资有限公司土地使用证
- 附件 5 本项目环评执行标准函
- 附件 6 工况证明
- 附件 7-1 营业执照
- 附件 7-2 工商变更通知
- 附件 8 监测报告
- 附件 9 公众参与调查结果统计表
- 附件 10 公众参与调查表
- 附件 11-1 危废处置合同
- 附件 11-2 危废处置合同

1 项目概况

1.1 项目建设基本情况

建设单位：四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司

项目名称：四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目

建设性质：新建

建设地点：遂宁市安居区红卫桥梧桐北路 50 号

2018 年 3 月由四川众望安全环保技术咨询有限公司编制完成《四川航天世东汽车部件有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目环境影响报告书》；2018 年 6 月 1 日遂宁市环境保护局以“遂环评函[2018]74 号”对该项目环境影响报告书进行了审查批复（项目环评批复见附件 2）。

该项目于 2017 年 5 月开工建设，2018 年 6 月竣工并投入试运行。项目总投资 173.4 万元，其中：环保投资 91.4 万元。本项目租赁遂宁柔刚投资有限责任公司已建房屋总面积 5651.37m²，其中生产车间总面积 4500m²（冲压件生产车间总面积 1440m²、喷漆电泳车间面积 3060m²），职工宿舍 431.97m²，仓库 287.43 m²，主要建设内容：在租赁的厂房内新购置冲床、液压机、剪板机、钻床、电泳系统等设备组件汽车零部件生产线 1 条。建成后能达到年生产钣金支架类 200t/a，货车护栏类 400t/a 的生产能力。

根据国务院《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）和环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）的有关规定，编制环境影响报告书（表）的建设项目在项目竣工后应按照规定开展竣工环境保护验收工作。2018 年 8 月，四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司（名称变更前：四川航天世东汽车部件有限公司遂宁安居分公司）（见附件 7）委托四川众旺节能环保科技有限公司（以下简称“我公司”）开展该项目竣工环境保护验收监测工作。

1.2 验收范围与验收监测内容

1、验收范围

验收范围包括冲压车间、电泳车间、模修区、纯水制备系统、超滤水制备系统、常压热水锅炉、烘干炉、污水处理站、办公生活设施、公用工程（供电、供水、供气）、仓储工程等功能建筑板块和配套建设环保设施。

2、验收监测内容

- (1) 水污染物监测；
- (2) 大气污染物监测；
- (3) 厂界环境噪声监测；
- (4) 固体废物处置情况检查。

1.3 验收工作的组织与启动

1.3.1 验收工作组

四川航天世东科技有限公司于 2018 年 8 月启动了本项目竣工环境保护验收工作，成立了验收工作小组，验收工作小组包括四川航天世东科技有限公司项目负责人、项目施工现场代表、电泳工艺技术人员、环保技术人员、环保设施设计单位、环保设施施工单位、环境影响报告书编制单位、验收监测报告编制单位等技术支持单位和外聘技术专家等组成，技术支持单位和外聘技术专家的专业技术能力满足项目竣工环境保护设施能否通过验收做出科学准确的判断。

2018 年 8 月，四川航天世东科技有限公司委托四川众旺节能环保科技有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，我公司接受委托后，于 2018 年 8 月启动了本项目竣工环境保护验收工作，成立了项目验收监测小组，确定了技术总负责人、项目负责人、报告编制人、现场采样和分析人员、报告审核人。

1.3.2 验收工作的启动

2018 年 9 月 6 日，本项目技术负责人及报告编制人到四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目现场进行踏勘，对工程建设情况、周围敏感点分布情况、环境保护“三同时”执行情况、生态恢复情况、水土保持措施落实情况等进行了调查，收集了本项目工程设计资料、环评文件等。

1.3.3 验收报告形成过程

验收工作主要包括验收监测工作和后续工作，其中验收监测工作分为启动、自查、编制验收监测方案、实施监测与检查、编制验收监测报告五个阶段。根据本项目建设情况以及环境保护措施落实情况，四川众旺节能环保科技有限公司于2018年9月6日对遂宁安居区分公司汽车零部件生产基地开展了现场勘察工作。根据企业自查报告、现场勘察情况、资料查阅情况、污染物治理措施落实情况，按照《关于发布<建设项目竣工环境保护验收监测技术指南 污染影响类>的公告》（生态环境部公告2018年第9号），于2018年10月15日编制完成了该项目竣工环境保护验收监测方案，并委托四川众望安全环保技术咨询有限公司进行环保验收监测。在严格按照验收监测方案的前提下，四川众望安全环保技术咨询有限公司于2018年11月12日至2018年11月13日开展了竣工环境保护验收监测工作。在综合各种数据资料的基础上编制完成了《四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目竣工环境保护验收监测报告》。

本项目竣工环境保护验收工作程序见图 1.3-1。

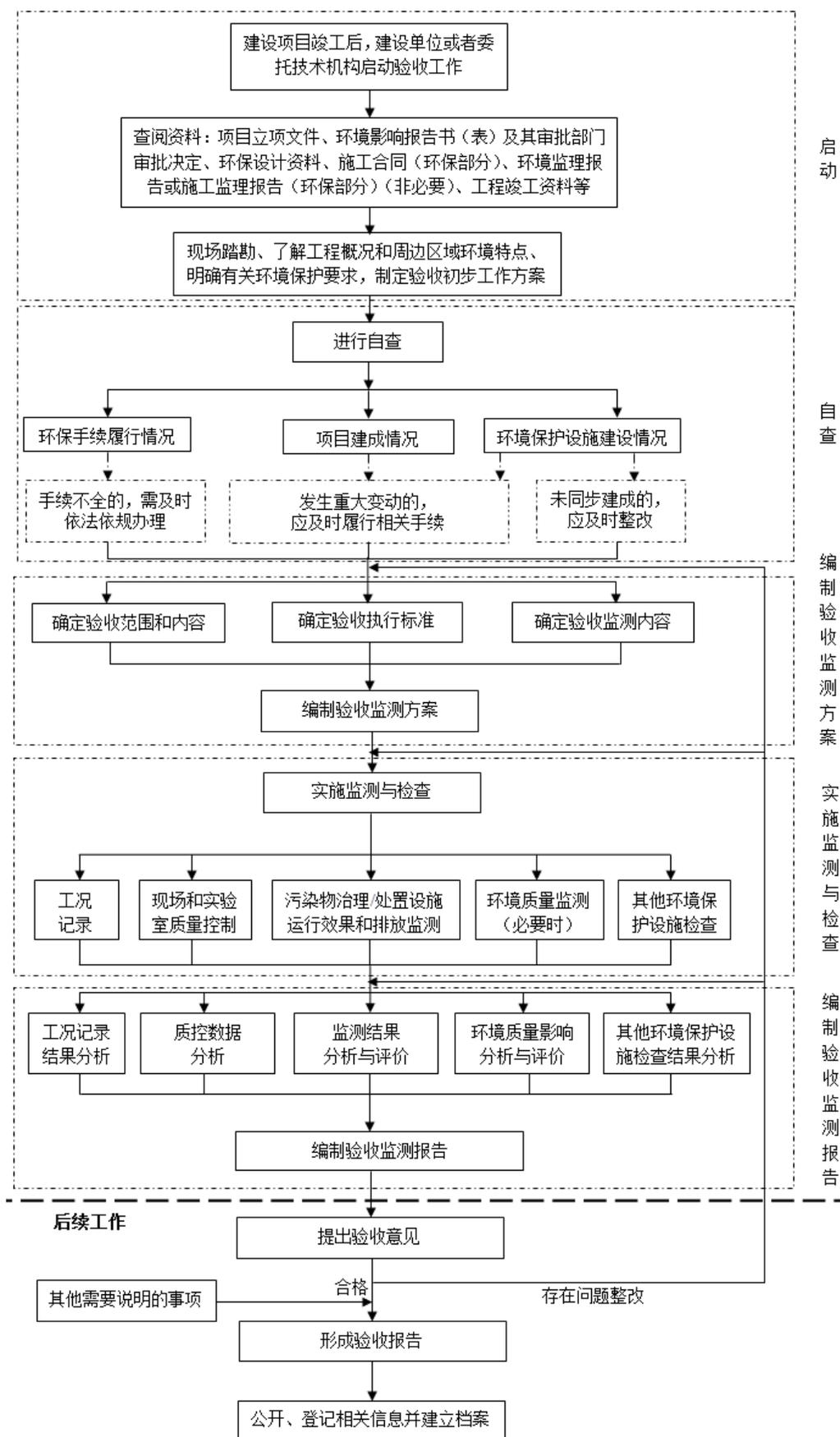


图 1.3-1 验收工作程序框图

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2014年4月24日修订，2015年1月1日起施行）；

(2) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017年10月1日施行）；

(3) 《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，2017年11月20日）。

2.2 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技术指南 污染影响类>的公告》（生态环境部公告2018年第9号，2018年5月15日）。

2.3 环境影响报告表及审批部门审批决定

(1) 《四川航天世东汽车部件有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目环境影响报告书》（四川众望安全环保技术咨询有限公司，2018年3月）；

(2) 《遂宁市环境保护局关于对四川航天世东汽车部件有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目环境影响报告书的批复》（遂环评函[2018]74号，2018年6月1日）。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目地理位置

四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司位于遂宁市安居区红卫桥梧桐北路 50 号。安居区隶属于遂宁市，位于四川盆地、遂宁市西南部，距遂宁市城区 27km，介于东经 105°03'~105°44'，北纬 30°10'~30°35'之间。东邻遂宁市船山区，南接资阳市安岳县、重庆市潼南县，西至资阳市乐至县，北靠遂宁大英县，处于成渝经济走廊的腹心地带。区域由原遂宁市中区南部区域分出，东西宽 62.5km，南北长 44.3km，幅员面积 1258.2km²。

遂宁市安居区东部新城工业区位于安居区中心城区东北部，位于遂宁至安居重要的入口处。工业区规划西接中心城区，东依云台山，北临国道 318，南至琼江，整个基地面积约 13km²。规划基地长约 4500m，宽度约为 3500m。项目外环境关系与环评阶段一致。

项目地理位置见附图 1。

3.1.2 项目总平面布置

本项目租用遂宁柔刚投资有限责任公司标准厂房作为生产车间用房。建筑面积 5651.37m²，由项目车间平面布置图可知（附图 4），本项目将机加工序和电泳工序分开，便于产品及工作人员的分类操作，机加工车间和电泳车间内分别设置存放区，避免生产厂区堆放混乱，车间入口与厂房道路相邻，方便运输车辆进入。从厂区的总平图来看，厂区生产车间和生活区域功能区分明确，在日常工作中不会相互影响，出入交通方便、安全，厂区建筑物间距按消防规范保留有足够距离。

厂区在车间周围及道路两侧等空地上种植花草树木，吸尘消声的同时起到美化环境的作用。综上所述，该项目总图布置做到了工艺流程合理，物流顺畅，功能分区明确、道路宽度满足工厂内外运输及消防要求，总图布置合理。

项目平面布置及主要污染源监测布点情况见图 3.1-1。



图 3.1-1 项目平面布置及主要污染源监测布点图

3.2 建设内容

3.2.1 产品方案及生产规模

项目总投资 173.4 万元，其中：环保投资 91.4 万元。本项目租赁遂宁柔刚投资有限责任公司已建房屋总面积 5651.37m²，其中生产车间总面积 4500m² (冲压件生产车间总面积 1440m²、喷漆电泳车间面积 3060m²)，职工宿舍 431.97m²，仓库 287.43 m²。建成后能达到年生产钣金支架类 200t/a，货车护栏类 400t/a 的生产能力。

3.2.2 项目工程组成及建设内容

本项目主要建设内容包括：

(1) 在租赁的厂房内新购置冲床、液压机、剪板机、钻床、电泳系统等设备组件汽车零部件生产线 1 条。

(2) 配套建设环保设施。

本工程项目组成及主要建设内容如表 3.2-1 所示。

表 3.2-1 项目工程组成一览表

| 名称 | 环评拟建设内容及规模 | | 实际建设情况 | 备注 | 主要环境问题 |
|------|------------|--|--------------------------------|-------|----------------------|
| 主体工程 | 冲压车间 | 钢结构厂房, 1F, 建筑面积 1440m ² (长 48m、宽 30m、高 8m), 主要分冲压区、模具区、半成品待转区、车间办公室、会议室、检验室、工具库、维修区。主要生产设备有冲床、液压机、剪板机、钻床、叉车等, 主要完成零部件机械加工。 | 生产车间依托遂宁柔刚投资有限公司已建车间, 本次仅是安装设备 | 与环评一致 | 废气 固废 噪声 |
| | 电泳车间 | 钢结构厂房, 1F, 建筑面积 3060m ² (长 102m、宽 30m、高 8m), 主要分材料存放区、焊接区 (300m ²)、电泳喷涂区、成品区、打码区、待喷件区、已喷件暂存区。主要设备有电泳线 1 条、剪板机、焊接机、打码机。主要完成零部件的喷涂。 | 生产车间依托遂宁柔刚投资有限公司已建车间, 本次仅是安装设备 | 与环评一致 | 废气 废水 固废 噪声 |
| 辅助工程 | 模修区 | 模具、工装夹具机工位器具修理等。设置于冲压车间内, 面积 66m ² 。 | 新建 | 与环评一致 | 噪声 固废 |
| | 检验室 | 设置于冲压车间内, 主要负责工艺过程质量检查, 材料的理化试验。 | 未建 | 未建 | / |
| | 纯水制备系统 | 位于电泳工段, 设备包括原水桶、原水泵、反渗透系统、软化器、纯水桶等, 制备能力 1t/h。 | 新建 | 与环评一致 | 废水 |
| | 超滤水制备系统 | 位于电泳工段, 设置 1 套超滤水制备系统, 制备能力 0.5t/h。 | 新建 | 与环评一致 | 废水 |
| | 常压热水锅炉 | 规格型号 CLHS1.0-95/70-Y/Q, 额定工作压力常压, 制备能力 1.0t/h。 | 新建 | 与环评一致 | 废气 |
| | 烘干炉 | 电泳线自带烘干炉 1 台, 采用天然气加热, 功率 5.5kW。 | 新建 | 与环评一致 | 废气 |

| | | | | | |
|---------|--|---|------------------------|---------------------|----------------|
| | 污水处理站 | 设计废水处理规模为20m ³ /d, 采用混凝沉淀+气浮+厌氧 (ABR) +好氧 (NBR) +NF 污水处理工艺。 | 新建 | 与环评一致 | 废水 固废 噪声 |
| | 化验室 | 位于污水处理站旁, 对处理的废水进行简单的监测。 | 新建 | 新增 | 废水 |
| 办公及生活设施 | 本项目不设置食堂, 员工用餐为配餐, 办公和住宿依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建综合楼和宿舍楼。 | | 依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建设施 | 与环评一致 | 废水 固废 |
| 公用工程 | 供电 | 项目电源由市政设置一台 500KVA 变压器, 由园区引入 380V 电源到世东公司车间配电箱, 采用直埋引入。世东公司用电由车间配电箱分流到用电区域。 | 依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建设施 | 与环评一致 | 噪声 |
| | 供水 | 厂区临近的道路上设有完善的市政给水管网, 项目从市政给水管道引入一个 DN250 进水管, 进口压力 0.35MPa, 自来水进入厂区后设总水表计量, 直接供生产、生活用水。 | 依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建设施 | 与环评一致 | / |
| | 供气 | 由城市天然气管网供应天然气, 供应压力 3000-5000pa。 | 新建 | 与环评一致 | / |
| | | 压缩空气: 设置 3 台空压机, 位于本项目电泳车间内, 额定压力为 0.8Mpa, 产气量为 1.08m ³ /min, 功率约为 7.5kW, 为风冷活塞式压缩机。1 台供冲压压力机使用, 1 台供污水处理站使用, 1 台备用。 | 新建 | 与环评一致 | / |
| 仓储工程 | 电泳线用的各种原料储存在化学品库中 (13m ²), 冲压用的机油和液压油储存在油品库 (13m ²) 中。 | | 依托遂宁柔刚公司已建房间, 本次对其进行改造 | 与环评一致 | 环境 风险 |
| 环保工程 | 废气 | 打磨粉尘: 打磨粉尘大部分沉降在打磨区域附近, 小部分在车间以无组织形式排放, 车间通风换气可实现达标排放。 | 新建 | 自然沉降已经能达到要求, 未安装排气扇 | 颗粒物 |

| | | | | |
|----|---|-----------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | 焊接烟尘：本项目设置 3 台移动式焊接烟尘净化器，生产过程中产生的焊接烟尘经焊接烟尘净化器收集处理后在车间以无组织形式排放，焊接烟尘净化器收集效率为 90%，处理效率为 90%。 | 新建 | 1 台双机位的可移动式焊接烟尘净化器可以满足环保需求 | 颗粒物 |
| | 电泳烘干废气：经集气罩收集后再经 1 套 UV 光氧催化+活性炭吸附装置处理，集气效率 95%，处理效率 90%，电泳烘干废气经收集处理后经 1 根 15m 高排气筒排放。 | 新建 | 与环评一致 | 有机废气 |
| | 烘干炉天然气燃烧废气与电泳烘干废气经同 1 根排气筒排放；常压热水锅炉经 1 根 15m 高排气筒排放。 | 新建 | 与环评一致 | SO ₂ 、NO _x |
| 废水 | 生活污水：依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建预处理池处理处理后进入市政污水管网，经市政污水管网进入遂宁市安居区龙眼井污水处理厂处理后排入到琼江河。 | 新建 | 与环评一致 | 废水 |
| | 生产过程中定期更换的脱脂废水、脱脂废液、陶化废水、陶化废液、电泳废水和电泳废液经收集池收集后进入厂区自建的污水处理站处理后通过市政污水管网进入遂宁市安居区龙眼井污水处理厂处理后排入到琼江河。 | 新建 | 与环评一致 | 废水 |
| 固废 | 一般固废：1 间，面积 13m ² ，地面进行防腐防渗处理。 | 依托遂宁柔刚公司已建房间，本次对其进行改造 | 一般固废间扩大为 30m ² ，满足一般固废的存放 | 固废 |
| | 危险废物：1 间，面积 13m ² ，地面进行防腐防渗处理。 | 依托遂宁柔刚公司已建房间，本次对其进行改造 | 与环评一致 | 固废环境风险 |

3.3 主要设备及原辅材料

项目主要设备情况见表 3.3-1。

表 3.3-1 本项目主要设备表

| 序号 | 设备名称 | 环评规格 | 环评数量 (台/套) | 实际规格 | 实际数量 (台/套) | 备注 |
|----|----------|-------------------------------------|---------------|-------------------------------------|---------------|-------|
| 1 | 四柱液压拉伸机 | 315t | 1 | 315t | 0 | 减少一台 |
| 2 | 四柱液压拉伸机 | 160t | 1 | 160t | 1 | 与环评一致 |
| 3 | 开式固定台压力机 | 200t | 1 | 200t | 1 | 与环评一致 |
| 4 | 开式固定台压力机 | 80t | 1 | 80t | 2 | 增加一台 |
| 5 | 开式固定台压力机 | 60t | 1 | 60t | 1 | 与环评一致 |
| 6 | 柴油叉车 | 3t | 1 | 3t | 1 | 与环评一致 |
| 7 | 物料拖车 | 1.5t | 3 | 1.5t | 3 | 与环评一致 |
| 8 | 弯管机 | / | 1 | / | 1 | 与环评一致 |
| 9 | 剪板机 | 12mm | 1 | 12mm | 1 | 与环评一致 |
| 10 | CO2 焊机 | / | 3 | / | 3 | 与环评一致 |
| 11 | 焊接机器人 | / | 3 | / | 2 | 减少一台 |
| 12 | 凸焊机 | 1.8 吨 | 2 | 1.8 吨 | 2 | 与环评一致 |
| 13 | 前处理设备 | / | 7 | / | 7 | 与环评一致 |
| 14 | 阴极电泳设备 | / | 1 | / | 1 | 与环评一致 |
| 15 | 电泳烘干炉 | / | 1 | / | 1 | 与环评一致 |
| 16 | 空压机 | 1.08m ³ /min, 功率约为 7.5kW | 3 | 1.08m ³ /min, 功率约为 7.5kW | 3 | 与环评一致 |
| 17 | 纯水制备系统 | 1t/h | 1 | 1t/h | 1 | 与环评一致 |
| 18 | 超滤水制备系统 | 0.5t/h | 1 | 0.5t/h | 1 | 与环评一致 |

项目主要原辅材料消耗情况见表 3.3-2。

表 3.3-2 主要原辅材料消耗情况

| 工序 | 项目 | 名称 | 数量 | 应用范围 | 来源 |
|------------|----|---------------|-----|-------------|----|
| 冲压车间（机械加工） | 主料 | SAPH440B 板材 | 100 | 钣金支架及护栏零件使用 | 外购 |
| | | DCO1 板材 | 200 | | 外购 |
| | | Q235 板材 | 160 | | 外购 |
| | | 510L 板材 | 60 | | 外购 |
| | | Q235 方管 | 100 | | 外购 |
| | 辅料 | 焊丝 | 1 | 二保焊机使用 | 外购 |
| | | CO2 | 3.4 | | 外购 |
| | | 外协件（螺钉、螺帽、螺母） | 2 | 装配 | 外购 |

| | | | | | |
|-------------|----|---------------------------|------|-------------|----------------|
| | | 机油 | 1.2 | 机加工过程中使用 | 外购 |
| | | 液压油 | 3 | | 外购 |
| 电泳车间（电泳生产线） | 主料 | 黑色阴极电泳涂料（KD-601） | 5 | 零件表面电泳使用 | 广东科德环保科技有限公司 |
| | | 乳液 KD-603A | 5 | | |
| | | 溶剂 KD-201B | 2 | | |
| | | 中和剂 KD-301 | 1 | | |
| | | 无磷水基脱脂剂 KP-SC620/KP-SC63L | 3 | 预脱脂和脱脂过程中使用 | 南京科润工业介质股份有限公司 |
| | | 封闭剂 KR-SS910 | 1 | 预脱脂第一次清洗使用 | |
| | | KR-S120 硅烷添加剂 | 3 | 零件表面陶化使用 | |
| | | KR-S220 硅烷表面处理剂 | 2 | | |
| 能源 | | 电 | 35 万 | 设备动力 | 外购 |
| | | 天然气 | 18 万 | 烘干 | 城市供气管网 |
| 水量 | | 自来水 | 4 | 生产线及员工宿舍使用 | 城市自来水管网 |

3.4 水源及水平衡

本项目新水用量为 54t/m，其中生产用水 38t/m，生活用水约 16t/m。本项目生产废水进入污水处理站进行处理，生活污水经预处理池处理，处理后的废水进入市政污水管网，经管网进入龙眼井污水处理厂处理后排入琼江河。

本项目水平衡图见图 3.4-2。

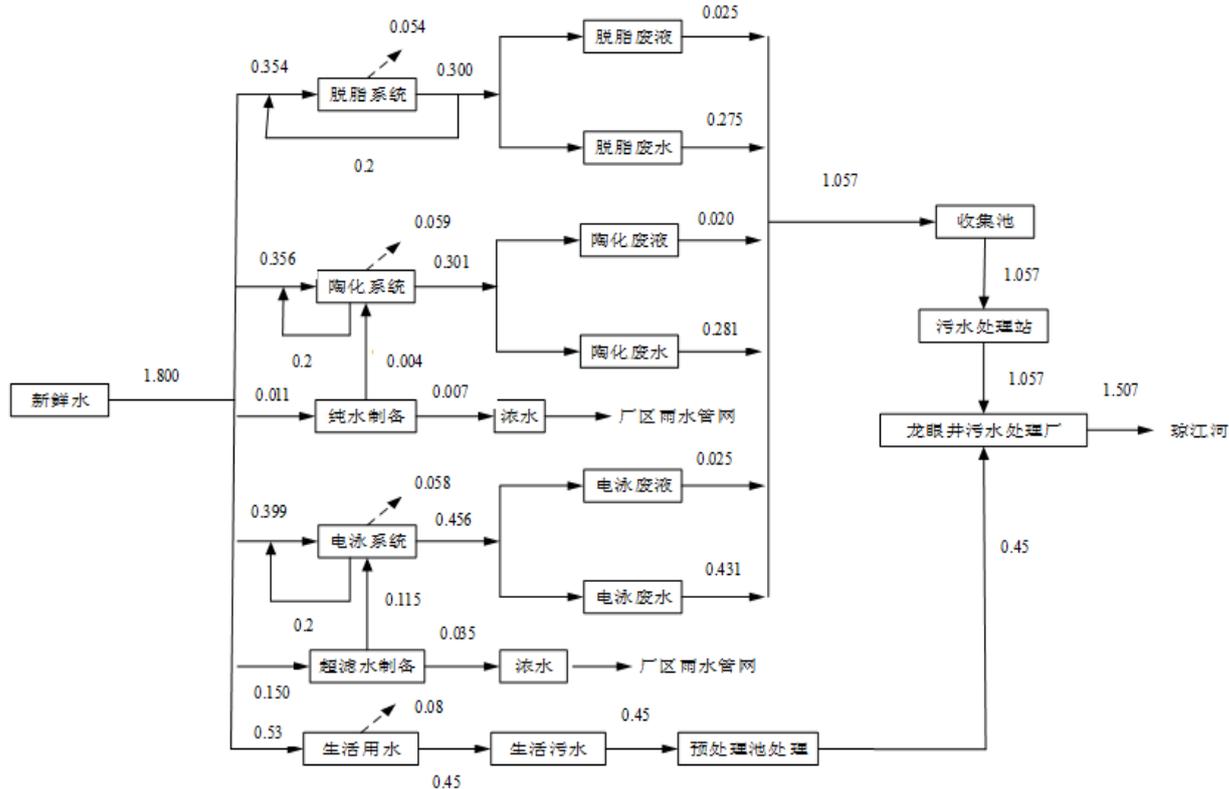


图 3.4-2 本项目水平衡图 (m³/d)

3.5 生产工艺

3.5.1 产品总体工艺流程与产污分析

本项目生产产品主要为钣金支架类和货车护栏类，生产工艺主要由机加工和电泳喷涂两大工序组成。

一、钣金支架类工件生产工艺流程及产排污

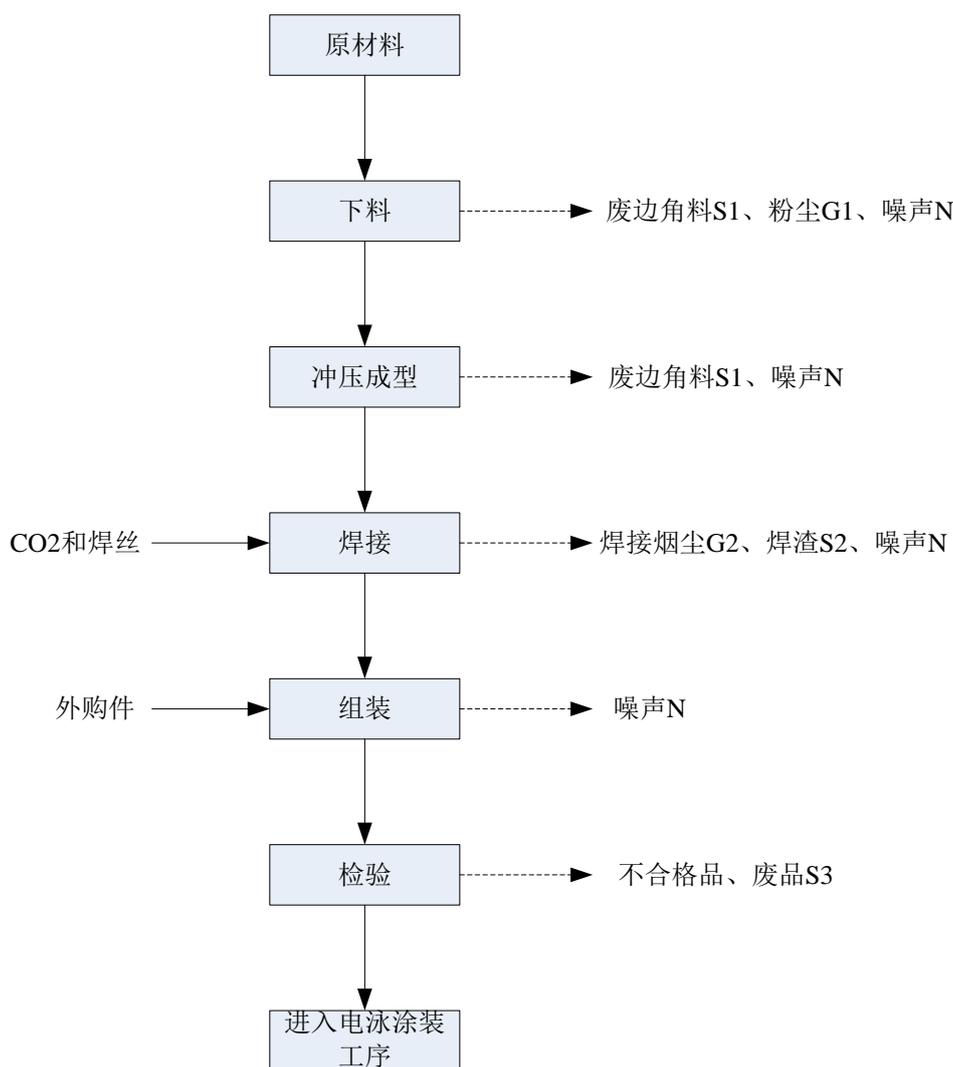


图 3.5-1 本项目钣金支架类生产工艺流程及产排污图

工艺简介:

①下料：按照图纸要求采用冲床进行下料，该工序产生的污染物有：废边角料 S1、粉尘 G1 和噪声 N。

②冲压成型：采用液压机压制成型，采用冲床在相应的部位进行打孔冲压，

该工序产生的污染物有：废边角料 S1 和噪声 N。

③焊接：本项目采用点焊和二氧化碳保护焊这两种方法对工件接头处接触面进行焊接。点焊采用悬挂点焊机对其相应部位进行焊接，它是将焊工件压紧于两电极之间，并通以电流，利用电流流经工件接触表面及邻近区域产生的电阻将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合，点焊无需焊材、焊剂，点焊本身不产生任何污染物；二氧化碳保护焊是用电焊机以焊丝为焊材对工件进行焊接组装，此工序产生污染物主要有焊接烟尘 G1、焊渣 S2、噪声 N。

④组装：将各部件采用人工进行手工组装，此工序产生主要污染物为噪声 N。

⑤检验：组装好的工件进行物理检验，合格品进入电泳喷涂工序，不合格品和废品暂存于一般固废暂存间内，定期外卖。

二、护栏类工件生产工艺流程及产排污

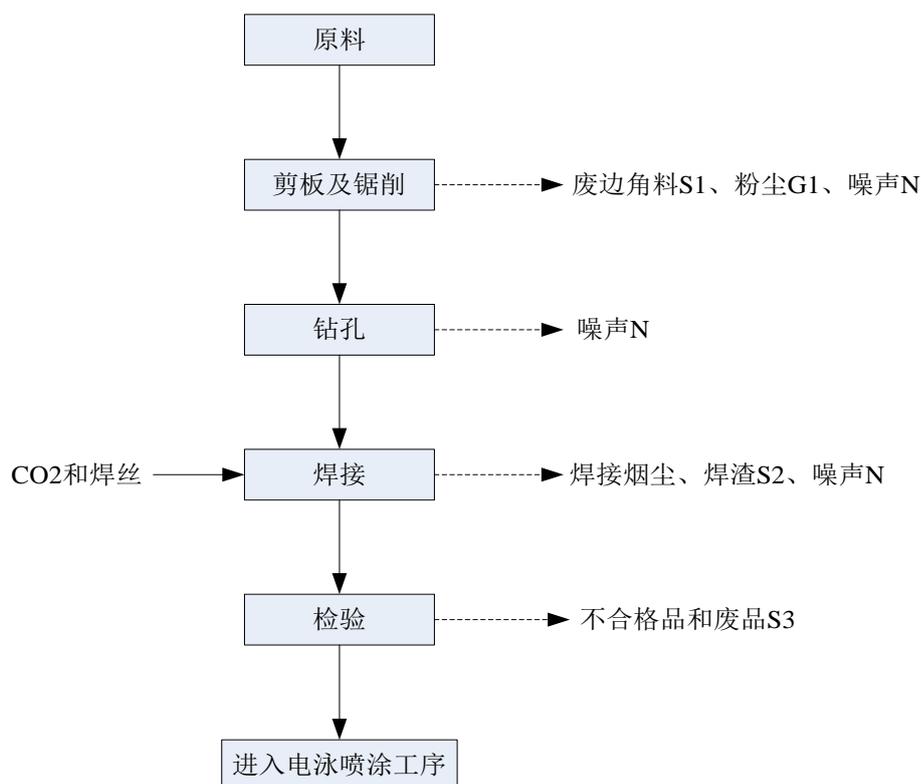


图 3.5-2 本项目护栏类生产工艺流程及产排污图

工艺简介：

①剪板及锯削：按照图纸要求对原材料进行剪板锯削，该工序产生的污染物有：废边角料 S1、粉尘 G1 和噪声 N。

②钻孔：采用冲床在相应的部位进行打孔冲压，该工序产生的污染物有：噪声 N。

③焊接：本项目采用点焊和二氧化碳保护焊这两种方法对工件接头处接触面进行焊接。点焊采用悬挂点焊机对其相应部位进行焊接，它是将焊工件压紧于两电极之间，并通以电流，利用电流流经工件接触表面及邻近区域产生的电阻将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合，点焊无需焊材、焊剂，点焊本身不产生任何污染物；二氧化碳保护焊是用电焊机以焊丝为焊材对工件进行焊接组装，此工序产生污染物主要有焊接烟尘 G1、焊渣 S2、噪声 N。

④组装：将各部件采用人工进行手工组装，此工序产生主要污染物为噪声 N。

⑤检验：组装好的工件进行物理检验，合格品进入电泳喷涂工序，不合格品和废品暂存于一般固废暂存间内，定期外卖。

三、电泳喷涂工序工艺流程及产排污

本项目电泳喷涂工序主要由脱脂、陶化、电泳、烘干、冷却等工序组成。具体工艺流程及产排污见图 3.5-3。

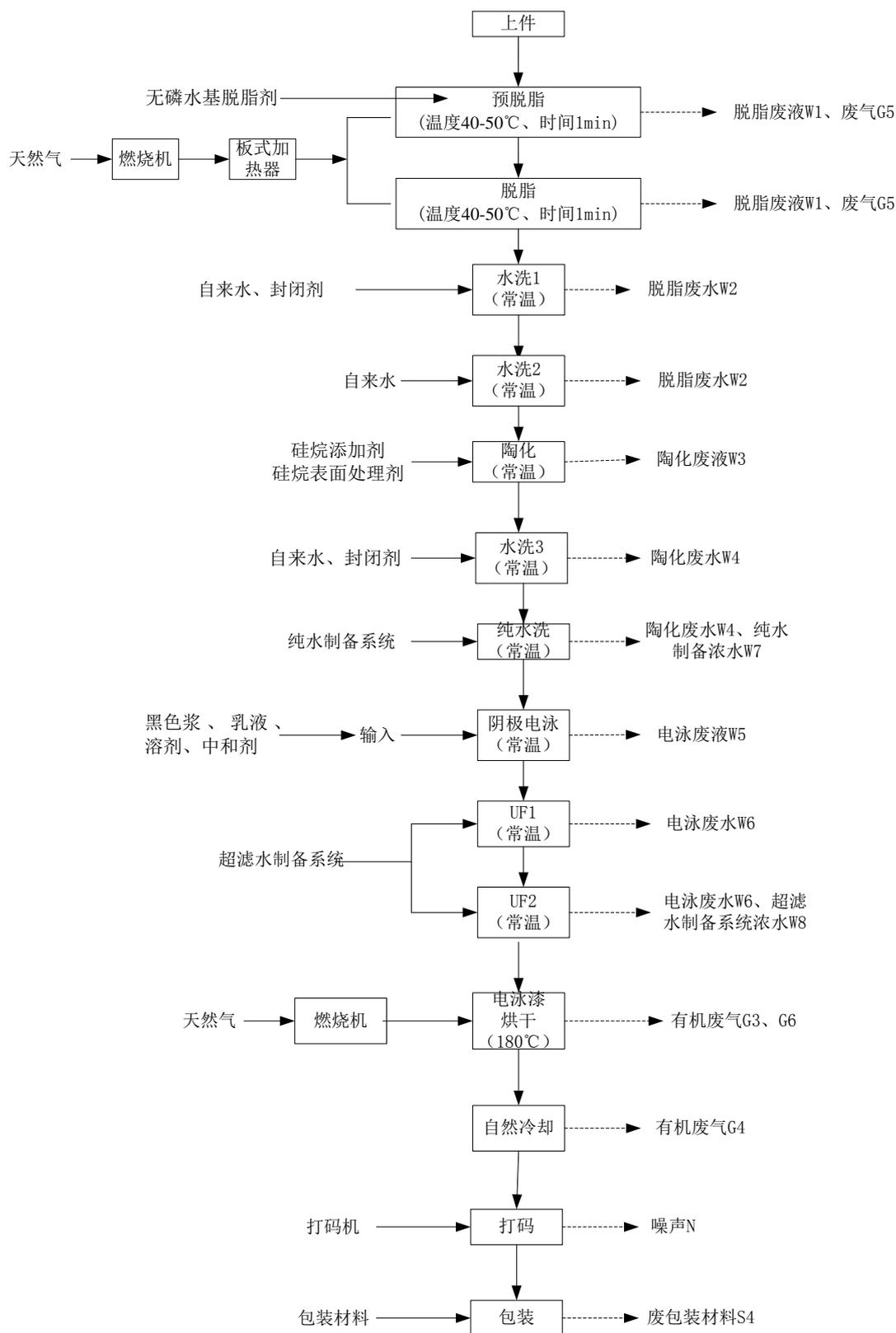


图 3.5-3 本项目电泳工艺流程及产排污图

工艺简介如下：

1、预脱脂、脱脂

脱脂分预脱脂和脱脂，主要是去除工件表面的油脂，利用碱性脱脂剂中的 KOH 与工件表面的油脂进行皂化反应，使其生成可溶于水的甘油和脂肪酸盐(俗称肥皂)，溶解分散在溶液中而被去除。

工件由人工放到流水线挂钩上，挂件进入脱脂工序，在预脱脂室内，将脱脂液喷淋到工件表面进行预脱脂，去除工件表面的杂质，预脱脂的时间为 1min 左右，温度 40-50℃。然后进入主脱脂室内进行脱脂，脱脂时间为 2min 左右，温度控制在 40-50℃。预脱脂、脱脂加温采用不锈钢板框换热器间接加热。脱脂液在水槽中循环使用，定期检测水中的脱脂液浓度，达不到要求时即补充加入一定量的脱脂液，定期检测水中的脱脂液浓度，达不到要求时即补充加入一定量的脱脂液。预脱脂液每 3 个月全部更换，并清理循环液槽，脱脂液每 6 个月全部更换，并清理循环液槽，废脱脂液通过限流泵进入污水收集池内，进而进入污水处理站进行处理。

2、脱脂后水洗

脱脂后采用自来水进行清洗，清洗方式为喷淋，每次清洗时间为 1min，水洗采用逆流冲洗的方式，循环利用清洗水；当水洗用水水质不满足水洗要求时通过限流泵进入厂区综合污水处理池收集后进入污水处理站进行处理。

3、陶化

陶化工艺作为新型金属表面前处理工艺，具有节省能源、无磷无重金属、药剂使用量小等特点，相比磷化工序，无需进行表调步骤，简化了工艺过程。本项目采用使用陶化剂主要为含氟锆酸和氟锆酸，含有锆盐的陶化膜其致密性高，耐腐蚀性极强，与涂层之间的结合力好。陶化液定期进行补充。陶化槽定期清洗产生陶化废液，陶化废液每个月全部进行更换，更换的陶化废液通过限流泵进入污水收集池收集后进入污水处理站进行处理。

本项目陶化过程成膜过程分两个阶段：第一阶段：氟锆酸水解生成氧化锆溶胶（在 PH 值较低条件下， ZrO_2 可溶于其水溶液形成溶胶）；第二阶段：被处理的金属基材在锆酸盐处理液酸性体系中溶解，金属基材表面发生电化学反应，导致微阴极区 PH 值升高， ZrO_2 在高 PH 值环境下沉积在金属基材表面上。在金属基材表面沉积形成致密结构的纳米陶瓷化学转化膜，其阻隔性强并与金属氧化物及后续的有机涂层具有良好的附着力，能显著提高金属涂层的耐腐蚀性能。陶化废水不含重金属，其主要污染因子为 PH 和 COD。

4、陶化后清洗

陶化后采用喷淋水洗，第一次水洗中加入水性防锈剂（水与水性防锈剂比例为3：1），第二次采用纯水洗。本项目设置1台纯水制备器，制备能力1t/h。陶化清洗废水每个月全部进行更换，更换的陶化废液通过限流泵进入污水收集池收集后进入污水处理站进行处理。

5、电泳

电泳涂装是一种特殊的涂膜形成方法，它是将具有导电性的被涂物浸渍在装满水的、浓度比较低的电泳涂料槽中作为阳极(或阴极)，在槽中另设置与其相对应的阴极(或阳极)，在两极间通直流电，一定时间后，在被涂物上析出或沉积均匀、水不溶的涂膜的一种涂装方法。根据被涂物的极性和电泳涂料的种类，电泳涂装法可分为两种：阳极电泳涂装法，被涂物为阳极，所采用的是阴离子型(带负电荷)电泳涂料；阴极电泳涂装法，被涂物为阴极，所采用的是阳离子型(带正电荷)电泳涂料。

①项目电泳基本流程

项目采用阴极电泳涂装法，主要包括阴极电泳→UF1水洗→UF2水洗→烘干→强冷→检查、修整等7道工序。电泳采用无铅、节能型阴极电泳漆，既节能又环保。清洗工序后设置自动吹水装置，吹干工件表面水分。

②电泳处理功能及工作原理

阴极电泳涂装：在前处理过的工件内、外表面泳涂一层均匀的规定厚度的电泳涂膜。电泳在电沉积过程中伴随有电解、电泳、电沉、电渗等四种电化学现象，是将经过前处理的工件浸渍于电沉积槽中，通电后工件表面首先被泳涂。当外表面产生较大的电阻后，未被泳涂的内表面电流增大，沉积便在这些表面发生，该过程将一直持续到所有的外表面及内表面被涂覆完毕，则电沉积过程结束。

6、电泳后清洗

电泳后工件采用UF1超滤循环水喷淋、UF2超滤循环水浸渍。工件漂洗水设置超滤装置，以回收电泳漆。电泳清洗废水定期排放；电泳槽运行一段时间后定期清洗、超滤水洗槽定期更换均产生电泳废液。

除水：消除电泳涂膜的水斑、二次流痕等缺陷(提高电泳涂膜的外观)。工件倾斜倒掉积水和吹掉车体表面的水珠，自动倾斜和自动吹风。

7、电泳后烘干

表 3.5-5 前处理及电泳各工作槽工艺参数表

| 序号 | 工作槽 | 工艺时间 (min) | 温度 (°C) | 方式 | 排放方式 | 排放周期 |
|----|--------|---------------|---------|------------------|------|---------------------|
| 1 | 预脱脂 | 1 | 40~50 | 常压热水锅炉 加热, 喷淋 | 定期 | 1m ³ 月 |
| 2 | 脱脂 | 2 | 40~50 | 常压热水锅炉 加热, 喷淋 | 定期 | 1m ³ 6月 |
| 3 | 水洗 | 1 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1m ³ 月 |
| 4 | 水洗 | 1 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1m ³ 月 |
| 5 | 陶化 | 2 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1m ³ 月 |
| 6 | 水洗 | 1 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1m ³ 月 |
| 7 | 纯水洗 | 1 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1m ³ 月 |
| 8 | 阴极电泳 | 2~3 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1.2m ³ 年 |
| 9 | UF1 水洗 | 1 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1m ³ 月 |
| 10 | UF2 水洗 | 1 | R.T | 喷淋 | 定期 | 1m ³ 周 |
| 11 | 电泳烘干 | 20~25 | 180 | 烘干炉 | 定期 | / |

3.6 项目变更环境影响分析

3.6.1 项目变更情况

1. 本项目辅助工程中检验室取消。
2. 本项目新增污水处理站配套的实验室，方便对污水处理站净化后废水进行初步检测，检测完成的废水再倒入污水处理站，进行二次循环，不新增废水总量。
3. 原设计的三台移动式焊接烟尘净化器改为一台双机位的可移动式焊接烟尘净化器。

3.6.2 项目变更环境影响分析

本项目主要生产工艺与环评阶段保持一致，但是取消了辅助工程的检验室，对项目没直接影响。新增实验室，主要产生实验废水，实验废水会倒入污水处理站进行二次循环，不新增废水总量，实验室会对污水处理站处理后废水初步检测，有利于废水监控，属于有利影响。改变了焊接的人员配置和作业时间，一台双机位可移动式焊接烟尘净化器可满足生产需求，也同时能满足环保需求。

根据原环境保护部《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52号）文“建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”总体而言，项目建设调整内容没有导致环境影响显著变化，没有导致不利环境影响加重，项目建设的变动内容不属于重大变动情况，变动内容纳入竣工环境保护验收管理。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

一、生产废水

本项目外排生产废水主要为脱脂废液、脱脂清洗废水、陶化废液、陶化清洗废水、电泳废液、电泳清洗废水、纯水制备系统排水、超滤水制备系统废水等，以及员工生活污水，项目总排水量为 54t/m，其中进入污水处理站进行处理废水量为 1.3t/d（38t/m）。生产废水经项目污水处理站处理后进入市政污水管网，经市政污水管网进入遂宁市安居区龙眼井污水处理厂处理后排入到琼江河。

本项目自建的污水处理站设计处理规模 20m³/d，污水处理站工艺流程图见图 4.1-1。

污水处理工艺流程如下：

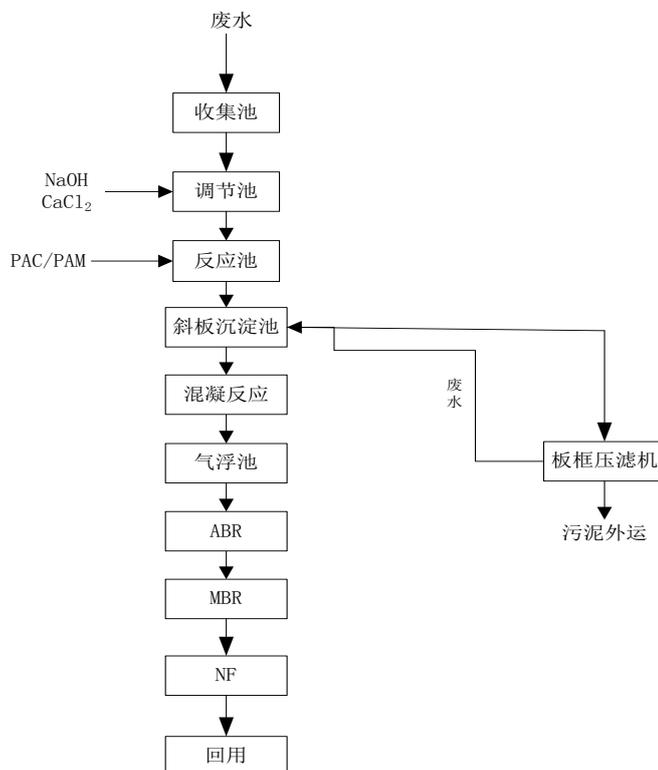


图4.1-1 本项目污水处理站工艺流程

本项目污水处理站结构图见图4.1-2。

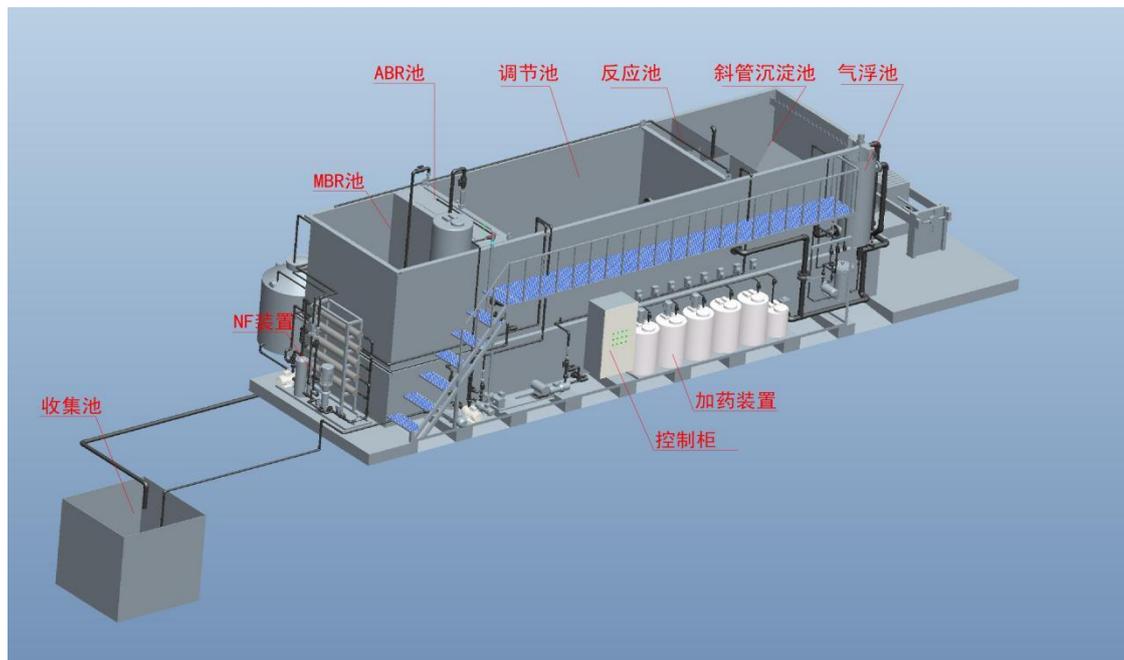


图4.1-2 本项目污水处理站结构图

污水处理站工艺说明：

(1) 收集池

主要功能：收集池设置在地面下，便于收集生产线废水。

设备：集水池污水提升泵，浮球 1 只。

设备规格：1.5m×1.5m×1.5m

有效停留时间：3h

(2) 调节池

主要功能：针对本项目废水水质水量变化大，设置调节池用于调节水质水量。

设备：调节池提升泵，浮球 2 只，PH 仪表一只。

设计停留时间约 16h。

(3) 反应池

主要功能：将废水中细小的悬浮物或胶体物质絮凝形成较大的絮凝体或沉淀物，调节废水 PH。

设备：PAC/PAM/石灰计量泵。

反应池有效停留时间约 0.7-1h，

(4) 斜管沉淀池

主要功能：将反应池内生成的絮凝体进一步凝聚沉淀下来，实现泥水分离。

设备：电动排泥阀。

运行时：通过观察沉淀效果及排泥周期，当沉淀池内有较多的沉淀物影响运行时应通过电动排泥阀将污泥排至污泥池。

设备规格：1.9m×2.2m×2.7m，表面负荷 0.25m³/m²·h。

(5) 气浮设备

主要功能：进一步分离废水中密度小于 1 的其它悬浮物及胶体类物质、油等。

设备：PAC 计量泵、排渣电机、气浮泵。

气浮设备由气浮池、溶气泵、刮渣机、溶气释放器组成，气浮装置采用高效溶气释放器，产出溶气水气泡均匀，细微，释放效果好，不堵塞，

设备采用竖流式气浮装置，水力停留时间 30-40 分钟。

(6) ABR 池

主要功能：ABR 是厌氧处理技术，被称为第三代厌氧反应器并使一个反应器内微生物在不同的区域内生长，与不同阶段的进水相接触，在一定程度上实现生物相的分离，从而可稳定和提高设施的处理效果。通过 ABR 池的污水 COD 及 BOD 等污染因子降低，并可提高废水的生化性。

(7) MBR 池

主要功能：通过好氧微生物作用，去除水体中的 COD、BOD 等污染因子，并通过 MBR 膜的精密过滤，将微生物及大的悬浮物拦截在 MBR 膜池中，出水清澈透明，储存到中间水箱(1m³)。

设备：风机，抽吸泵，污泥回流泵，浮球开关 2 只，真空表。

(8) NF 装置

主要功能：通过 NF 膜的精密过滤作用，进一步降低 MBR 产水中的污染物，使最终出水达到回用水水质标准。

设备：预压泵、高压泵、进水电磁阀、浓水电磁阀、加阻垢剂计量泵、中间水箱等。

(9) 污泥池及压滤机

主要功能：污泥池收集反应池、沉淀池及气浮池产生的污泥及浮渣，上清液返回集水池，浓缩后再通过压滤机处理后外协处理。

二、生活污水

生活污水排放量约为 16t/m。

生活污水依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建预处理池处理处理后进入市政污水管网，经市政污水管网进入遂宁市安居区龙眼井污水处理厂处理后排入到琼江河。

项目废水处理设施情况见图 4.1-3。



生产污水处理装置



生产污水处理装置

图 4.1-3 项目废水处理设施设置情况

4.1.2 废气

项目废气主要有：打磨粉尘、焊接粉尘、电泳烘干冷却废气、热水锅炉废气。项目废气处理设施设置情况见图 4.1-4，本项目废气产生及治理措施见图表 4.1-5。



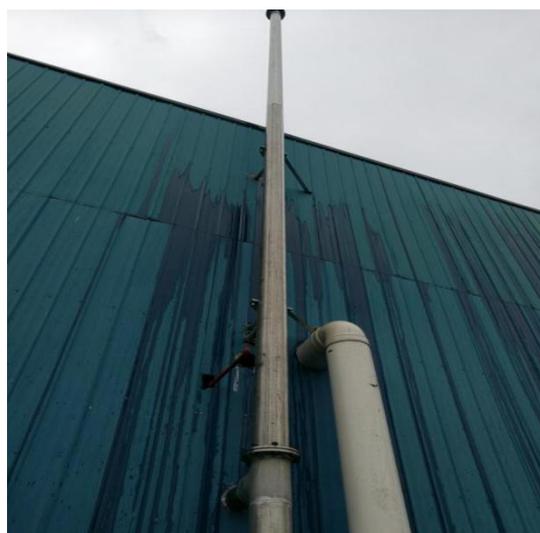
电泳烘干冷却排气筒



电泳烘干冷却排气筒 UV 光解净化设备



电泳烘干冷却排气筒活性炭吸附设备



热水锅炉排气筒



车间区域通风良好



移动式焊接烟尘净化器

图 4.1-4 项目废气处理设施设置情况

表 4.1-5 本项目废气产生及治理措施

| 车间 | 排气筒名称 | 主要污染物 | 来源 | 采取的治理措施 |
|------|--------|--------------------------------------|-------------------|---------------------------------|
| 冲压车间 | 打磨粉尘 | 颗粒物 | 打磨 | 大部分沉降在打磨区域附近, 小部分车间通风换气可实现达标排放 |
| 电泳车间 | 焊接烟尘 | 颗粒物 | 焊接 | 1 台双机位可移动式焊接烟尘净化器 |
| 电泳车间 | 电泳烘干冷却 | SO ₂ 、NO _x 、烟尘 | 烘干炉天然气燃烧废气与电泳烘干废气 | 经集气罩收集后再经 1 套 UV 光氧催化+活性炭吸附装置处理 |
| 电泳车间 | 热水锅炉 | SO ₂ 、NO _x 、烟尘 | 常压热水锅炉天然气燃烧废气 | 常压热水锅炉经 1 根 15m 高排气筒排放 |

4.1.3 噪声

建设项目的噪声源主要为车间设备噪声、风机等。项目生产线设备布置在生

产车间厂房内，主厂房及主要产品设备布置在厂区中间。建项目除在工程设计上除选用低噪声设备外，还针对不同设备采用的降噪措施有：

(1) 设备基础减振，防止设备异常振动，减少设备扰动噪声。

(2) 主要设备布置在厂房内，以厂房进行隔声。

(3) 在厂界四周特别是靠近的强噪声源车间设实体围墙。

(4) 对于机械通风和排风装置风管连接用软接头。

(5) 强化设备的运行管理，以降低噪声的影响。通过建立设备的定检制度、合理安排大修、小修作业制度，确保各设备系统的正常运行。项目噪声处理设施设置情况见图 4.1-6。



合理布局，距离围墙远



排风装置风管连接用软接头

项目噪声处理设施设置情况见图 4.1-6。

4.1.4 固体废物

项目产生的固体废弃物分为一般固废、危险固废和生活垃圾。废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装材料暂存于一般固废暂存间内，定期外卖。项目预处理池污泥、废含油棉纱手套、生活垃圾经集中收集后由环卫部门清运。项目生产过程产生的危险固体废物主要是废矿物油（机油、液压油）、废原料桶（电泳漆原辅料桶、废矿物油桶）、污水处理站污泥、废活性炭等，项目产生的危险废物交由有资质单位处理。固体废弃物产生及处理情况见表 4.1-7。

表 4.1-7 固体废弃物产生及处理情况

| 序号 | 名称 | 产生量 (t/a) | 性质/编号 | 治理措施及去向 |
|----|------|--------------|-------|-------------------------------|
| 1 | 废边角料 | 13.2 | 一般固废 | 暂存于一般固废暂存间内，定期外卖给成都市宏发金属回收有限公 |
| 2 | 焊渣 | 0.01 | 一般固废 | |

| | | | | |
|----|-----------------|------|---------|--|
| 3 | 不合格品、废品 | 8.8 | 一般固废 | 司 |
| 4 | 普通包装材料 | 0.5 | 一般固废 | |
| 5 | 预处理池污泥 | 0.1 | 一般固废 | 定期打捞交由环卫部门处置 |
| 6 | 生活垃圾 | 12 | 一般固废 | 垃圾桶收集后交由环卫部门处置 |
| 7 | 废含油棉纱手套 | 0.01 | 一般固废 | 垃圾桶收集后定期交由环卫部门清运 |
| 8 | 废矿物油 | 0.36 | 危废/HW08 | 暂存于油品储存间内,定期交由四川省中明环境治理有限公司和四川西部聚鑫化工包装有限公司 |
| 9 | 废矿物油桶 | 0.4 | 危废/HW49 | |
| 10 | 废桶(电泳原辅料) | 0.6 | 危废/HW49 | |
| 11 | 污水处理站污泥 | 2.7 | 危废/HW49 | |
| 12 | 废活性炭 | 5.6 | 危废/HW49 | |
| 13 | 槽渣(脱脂槽、陶化槽、电泳槽) | 1.5 | 危废/HW12 | |

4.2 其它环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

一、厂房建筑

电泳属于甲类生产,项目的厂房建筑、消防设施符合《建筑防火设计规范》甲类生产要求及《涂装作业安全规程 喷漆房安全技术规定》(GB14444-93)的要求。

二、危险废物间风险防控措施

通过现场调查,本项目危废间采取了相应的风险防控与应急措施。危废间采用防渗地面硬化处理,同时采用3mm钢板制作铁皮托盘,大容器套小容器,满足事故发生时泄漏物不会排入外环境。

本项目危险废物间防控与应急措施落实情况见图4.2-1。



危险废物间警示标志

危险废物容器放置在接盘内

图 4.2-1 危险废物间风险防范措施落实情况

三、废水处理站风险防控与应急措施

本项目危险化学品——电泳线使用的各类原料，若发生泄漏，进入雨水管网或污水管网，将对周围地表水体产生较大影响。本项目废水处理站如一旦出现机械故障或者停电，会直接影响污水处理系统的正常运行。为保证污水、废液处理系统的正常运行，采取了如下措施：

(1) 生产废水由收集池先行收集，当达到液位浮球控制水位时自动抽入处理站调节池处理，若液位浮球系统发生故障，水位线过高时，会通过收集池的溢流口流入备用收集池，防止污水的泄露。

(2) 废水处理站设置了沿装置区四边设置了截流沟，截流沟横截面规格为 $12\text{m} \times 300\text{mm} \times 500\text{mm}$ (长 \times 宽 \times 高)，截流沟收集的污水均通过重力流方式进入收集池处理后回用。

(3) 废水处理站截流沟采用混凝土防渗，电泳车间电泳生产线地坪采用“混凝土+防渗层+环氧稀胶料+环氧涂层”的防渗结构。

本项目废水风险防范措施落实情况见图 4.2-2。



废水收集池



废水处理站截流沟

图 4.2-2 废水风险防范措施落实情况

四、毒害气体及火灾爆炸防范措施

本项目涉及的有毒有害气体主要是二氧化硫、氮氧化物和有机废气等。为防范有害气体事故排放导致大气环境污染事故，危害人群健康和生命，采取以下措施

(1) 企业涉及到天然气的使用，天然气使用装置自带可燃气体泄漏报警装置，在喷漆车间设置了可燃气体监测报警仪，在运行中出现问题时，系统会有效的发出警示，以防造成事故的发生。

(2) 加强管理，定期对员工进行培训教育，定期对装置和环保设施进行检修维护。

(3) 严格危险化学品贮藏条件和使用条件，加强火灾防范。

五、应急处置物资储备

(1) 个人防护装备

个人保护装备种类包括防护鞋、防护手套、防毒面具、防尘口罩、安全帽。个人防化装备由车间负责人下发至员工个人保管。

(2) 消防设施

种类：消防栓、灭火器、铲子等。维护保养：由各车间维护保养。

(3) 堵漏、收集器材/设备

抢修堵漏装备种类：常规检修器具，潜水泵、足量的吸收棉、沙子、木屑等。此外，为了防止电泳废水的泄漏，废水处理站还备有水泥、河沙等物质以便发生

泄漏时将所有的雨水口、污水口、清下水口等所有与外界联通的排水口用水泥封堵。堵漏、收集器材/设备的维护保养由所在车间负责维护保养。

(4) 灭火装备

种类：灭火器、砂土、消防栓以及室内消防柜等。维护保养：由车间维护保养。

应急处置物质储备落实情况见图 4.2-3。



项目灭火器



项目消防栓

图 4.2-3 应急处置物质储备落实情况

4.2.2 规范化排污口

①废水、废气排污口位置设置合理，设置了采样点和采样平台，便于采样与计量监测，便于日常现场监督检查。固体废物设置专用堆放场地，并有防扬散，防流失，防渗漏等防治措施。

②企业污染物排放口的标志按照《环境保护图形标志 排放口》(15562.1-1995)及《环境保护图形标志 固体废物储存(处置)场》(15562.2-1995)的规定，设置环境保护图形标志牌。

③根据排污口管理档案内容要求，项目建成后，将主要污染物的种类、数量、浓度、排放去向、达标情况及设施运行情况记录于档案。

排污口规范化设置情况见图 4.2-4。



电泳烘干冷却排气筒简易监测台



生产废水排口标志

图 4.2-4 项目规范化排口设置情况

4.2.3 绿化工程

航天世东科技有有限有限公司遂宁安居分公司绿化工程依托于遂宁柔刚投资有限责任公司已建的厂区绿化。绿化工程落实情况见图 4.2-5。



图 4.2-5 厂区绿化工程设置情况

4.2.4 公众参与调查

为了解企业在区域范围内公众对该项目的态度，根据《建设项目环境保护管理条例》第十五条之规定，验收监测单位于2018年11月对该项目所在区域进行了公众参与调查工作，调查以问卷统计形式进行，共发放问卷50份，收回50份，回收率100%。公众参与调查结果统计表见附件9，公众参与调查表样表见附件10。

公众调查结果统计见表4.2-6。

表4.2-6 调查结果统计表

| 调查内容 | 调查项目 | 人数 | 比例 (%) |
|----------------------|------|----|--------|
| 施工期间是否发生过环境污染事件或扰民事件 | 有 | 0 | 0 |
| | 没有 | 50 | 100 |
| | 不知道 | 0 | 0 |
| 您对本项目了解程度 | 较清楚 | 8 | 16 |
| | 有所了解 | 36 | 72 |
| | 不大了解 | 6 | 12 |
| 您对本项目环境保护工作的满意程度 | 满意 | 18 | 36 |
| | 基本满意 | 30 | 60 |
| | 不满意 | 0 | 0 |
| | 不知道 | 2 | 4 |
| 您认为本项目对环境的污染体现在 | 水污染 | 2 | 4 |
| | 大气污染 | 1 | 2 |
| | 噪声污染 | 10 | 20 |
| | 无污染 | 37 | 74 |
| 本项目建设对您的生活及工作影响主要体现在 | 有正影响 | 0 | 0 |
| | 有负影响 | 0 | 0 |
| | 无影响 | 14 | 28 |
| | 不知道 | 36 | 72 |

本次调查结果显示，共发放 50 份问卷，收回 50 份问卷，回收率为 100%。在所有调查对象中，100% 被调查者认为施工期间没有发生过环境污染事件或扰民事件；96% 被调查者对本项目环境保护工作的满意程度在基本满意以上；100% 被调查者认为无污染；26% 被调查者认为为本项目的建设对环境有污染；28% 被调查者认为本项目建设对生活及工作影响无影响，72% 被调查者不知道本项目建设对生活及工作影响。

4.3 环评及批复意见落实情况

本项目履行了环评审批手续，2018年6月1日取得了《遂宁市环境保护局关于对汽车零部件生产项目环境影响报告书的批复（遂环评函〔2018〕74号）。项目严格执行了配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。环评及批复意见落实情况见表 4.3-1。

表 4.3-1 环评及批复意见落实情况

| 序号 | 环评及批复意见 | 实际落实情况 | 备注 |
|----|---|---|-----|
| 1 | 项目应严格按照环评要求建设各种环保设施，确保与主体工程同步建设；加强环保设施的日常管理和维护，确保环保设施正常运行。 | 环评要求建设各种环保设施都与主体工程同步建设完成；对环保设施进行了日常管理和定期的维护，保证环保设施正常运行。 | 已落实 |
| 2 | 落实废水处置措施。厂区应落实雨污分流，加强初期雨水收集，并按要求处理后，一并进入污水处理站。项目营运期主要生产废水、生活污水和纯水制备系统污水。其中：生产废水包括脱脂废液、脱脂清洗废水、陶化废液、陶化废水、电泳废液、电泳清洗废水。纯水制备废水直接排入雨水管网；项目生产废水全部进入厂区污水处理站处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后经园区污水管网排入安居区龙眼井污水处理厂；生活污水依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建预处理池处理后进入园区污水管网，进入龙眼井污水处理厂处理后达标排放。 | 落实废水处置措施。厂区落实雨污分流，加强初期雨水收集，并按要求处理后，一并进入污水处理站。项目生产废水全部进入厂区污水处理站处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后经园区污水管网排入安居区龙眼井污水处理厂；生活污水依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建预处理池处理后进入园区污水管网，进入龙眼井污水处理厂处理后达标排放。 | 已落实 |
| 3 | 落实废气处置措施。项目产生的废气主要为打磨粉尘、焊接烟尘、电泳烘干冷却有机废气、天然气燃烧废气。打磨粉尘通过车间安装排风扇进行通风换气，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放标准后排放；焊接烟尘通过3台移动式焊接烟尘净化器进行处理，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放标准后排放；电泳烘干冷却有机废气经集气罩收集后经1套UV光氧 | 基本项目落实了各项废气处置措施。打磨粉尘通过车间通过自然通风换气，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放标准后排放；焊接烟尘通过1台双机位移动式焊接烟尘净化器进行处理，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放标准后排放；电泳烘干冷却有机废气经集气罩收集后经1套UV光氧催化+活性炭吸附处理后，达到《大气污染物 | 已落实 |

| | | | |
|---|--|--|-----|
| | <p>催化+活性炭吸附处理后,达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2规定的二级标准后,经根15m高排气筒排放;烘干炉天然气燃烧废气经专用管道引至电泳烘干冷却有机废气排气筒排放。</p> <p>针对冲压车间、电泳车间的无组织排放,以冲压车间边界为起点周围50m的包络线范围、电泳车间边界为起点周围100m的包络线范围划定了卫生防护距离。今后在卫生防护距离内不得迁入人群居住、生活服务设施、学校、医院等敏感设施,以及食品、医药等企业。</p> | <p>综合排放标准》(GB16297-1996)中表2规定的二级标准后,经根15m高排气筒排放;烘干炉天然气燃烧废气经专用管道引至电泳烘干冷却有机废气排气筒排放。</p> <p>以冲压车间边界为起点周围50m的包络线范围、电泳车间边界为起点周围100m的包络线范围划定了卫生防护距离,此范围内无居民分布。</p> | |
| 4 | <p>落实固废处置措施。项目运营期,项目产生的一般固废(废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装材材料)全部外卖废品收购站利用,含油废棉行、手套和生活垃圾交由环卫部门清运。项目废矿物油(机油、液压油)及废油桶应储存在油品储存间内,废电泳漆原料桶、污水处理站污泥、废活性炭等危险废物应设置固危废暂存间集中分类、收集暂存,定期交有资质单位处置,并严格落实转移联单制度。</p> | <p>落实了固废处置措施。项目运营期,项目产生的一般固废全部外卖废品收购站利用,含油废棉行、手套和生活垃圾交由环卫部门清运。落实了各项固体废弃物处置措施,危险废物委托有资质单位处置。</p> | 已落实 |
| 5 | <p>落实噪声防治措施。项目应合理布置车间位置,选购低噪声设备,并对噪声设备进行基础减振;高噪声设备应尽量靠近厂房中间,做到噪声不扰民。</p> | <p>落实噪声防治措施,车间位置合理,在厂界四周特别是靠近的强噪声源车间设实体围墙,对于机械通风和排风装置风管连接用软接头,厂界噪声达标。</p> | 已落实 |
| 6 | <p>落实地下水防治措施。应按环评要求落实各分区防渗措施,对危险化学品存放间、危废暂存间、电泳生产线区域和污水处理站作为重点防渗区、其他为一般防渗区域,并落实好“三防”措施,防止对地下水造成污染。</p> | <p>落实地下水防治措施。对重点防渗区采取有效措施,一般防渗区域落实好“三防”措施,防止对地下水造成污染。</p> | 已落实 |
| 7 | <p>严格落实事故风险防范措施和应急预案,确保环境安全,建立健全环保管理制度,做好环保设施运行台账;强化环境风险防范和应急管理,制定环境风险应急预案。</p> | <p>基本落实风险防范措施,建立环保管理制度。在危废间采用3mm钢板制作铁皮托盘,防止危废泄露;生产废水处理装置周围设有截流沟;建立环保设施运行台账。建立应急组织机构,成立应急组织领导小组;加强污染源的监控和管理;开展应急培训和演练。</p> | 已落实 |
| 8 | <p>认真落实报告书中提出的环境管理和</p> | <p>落实报告书中提出的环境管理和环</p> | 已 |

| | | |
|--|---|----|
| 环境监测计划，在工程营运过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时回应公众担忧的环境问题，满足公众合理要求和诉求，定期发布企业环境信息。 | 境监测计划。每年一次进行定期环保监测，设置了环境管理机构及职责，明确责任主体。通过公众参与调查及时了解群众担忧的环境问题，并对之做出回应。 | 落实 |
|--|---|----|

4.4 环保设施投资落实情况

本项目环保设施投资情况见表 4.4-1。项目环保投资额为 91.4 万元，占本项目总投资 173.4 万元人民币的 52.7%。

表 4.4-1 环境保护设施投资情况一览表

| 项目 | 环评环保设施 | | 环评投资 (万元) | 实际环保措施 | 实际投资 (万元) |
|---------|--------------|--|----------------|---|--------------|
| 废气治理 | 打磨粉尘 | 车间安装排风扇，进行通风换气 | 1 | 合理安排布局，实现良好的自然通风 | 0.5 |
| | 焊接烟尘 | 设置 3 台移动式焊接烟尘净化器，集气效率 90%，处理效率为 90%，焊接烟尘经焊接烟尘净化器处理后在车间以无组织形式排放 | 2 | 设置 1 台双机位移动式焊接烟尘净化器，集气效率 90%，处理效率为 90%，焊接烟尘经焊接烟尘净化器处理后在车间以无组织形式排放 | 0.8 |
| | 电泳烘干冷却有机废气 | 经集气罩收集后再经 1 套 UV 光氧催化+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 高排气筒排放。集气罩集气效率 95%，处理效率 90% | 10 | 经集气罩收集后再经 1 套 UV 光氧催化+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 高排气筒排放。集气罩集气效率 95%，处理效率 90% | 25.7 |
| | 电泳烘干炉天然气燃烧废气 | 天然气燃烧废气经管道与烘干有机废气经同一根排气筒排放 | 3 | 天然气燃烧废气经管道与烘干有机废气经同一根排气筒排放 | |
| | 热水锅炉天然气燃烧废气 | 经 15m 高排气筒引致屋顶排放 | 1 | 经 15m 高排气筒引致屋顶排放 | 3 |
| 地表水防治措施 | 预处理池 | 依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建预处理池处理后进入市政污水管网。 | / | 依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建预处理池处理后进入市政污水管网。 | / |
| | 污水处理站 | 本项目生产过程中产生的脱脂废液/水、陶化废液/水、电泳废液/水经自建的污水处理站处理后进入市政污水管网。污水处理站设置在电泳车间南侧，处理能力为 20m ³ /d，处理工艺为“沉淀+气浮+厌氧 (ABR)+好氧 (MBR)+NF”，出水水质可达到《污水综合排放标准》 | 10 (包含防腐防渗等措施) | 本项目生产过程中产生的脱脂废液水、陶化废液/水、电泳废液/水经自建的污水处理站处理后进入市政污水管网。污水处理站设置在电泳车间南侧，处理能力为 20m ³ /d，处理工艺为“沉淀+气浮+厌氧 (ABR)+好氧 (MBR)+NF”，出水水质可达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中一级标准要求。 | 37.3 |

| | | (GB8978-1996) 中一级标准要求 | | | |
|-------|---------------------|---|---|---|---|
| 地下水治理 | 生产单元和辅助设施 地面防渗措施 | 办公生活区地面采用浇注混凝土的方式 | / | 办公生活区地面采用浇注混凝土的方式 | / |
| | | 冲压车间、成品区、焊接区、板材存放区地面采用钢筋混凝土进行防渗(渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s) | 3 | 冲压车间、成品区、焊接区、板材存放区地面采用钢筋混凝土进行防渗(渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s) | 3 |
| | | 重点防渗区域为油品储存间、危险化学品存放间、危废暂存间、电泳生产线区域和污水处理站, 应进行重点防渗。危险化学品存放间和危险废物暂存间基础必须防渗, 防渗层为至少 1m 厚粘土层(渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s), 或 2mm 厚高密度聚乙烯, 或至少 2mm 厚的其它人工材料, 渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s; 设计堵截泄漏的裙脚。电泳生产线区域: 地面做好混凝土硬化防渗, 且选择使用较为广泛和防渗防腐效果较好的以环氧树脂为主要成膜物质的涂料(环氧涂料), 渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s | 8 | 重点防渗区域为油品储存间、危险化学品存放间、危废暂存间、电泳生产线区域和污水处理站, 进行重点防渗。危险化学品存放间和危险废物暂存间基础必须防渗, 防渗层为至少 1m 厚粘土层(渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s), 或 2mm 厚高密度聚乙烯, 或至少 2mm 厚的其它人工材料, 渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s; 设计堵截泄漏的裙脚。电泳生产线区域: 地面做好混凝土硬化防渗, 且选择使用较为广泛和防渗防腐效果较好的以环氧树脂为主要成膜物质的涂料(环氧涂料), 渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s, 为防止电泳液在生产过程中遗漏, 专门构建环形铁皮收集器 | 8 |
| 噪声治理 | 各生产车间 | 在风机、空压机等进出口管线安装消声器, 管线与噪声设备连接处采用柔性接头; 对强噪声源设备基础进行减振和加固处理。对产噪设备集中区域选用吸声性能好的墙面材料; 大型设备采用独立的基础, 以减轻共振引起的噪声 | 5 | 管线与噪声设备连接处采用柔性接头; 对强噪声源设备基础进行减振和加固处理 | 3 |

| | | | | | |
|---------|---------|---|---------|--|---------|
| 固体废弃物处置 | 一般固废暂存区 | 一般固废：废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装材料由废品回收商收购；预处理池污泥和生活垃圾由环卫部门清运 | 1 | 一般固废：废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装材料由废品回收商收购；预处理池污泥和生活垃圾由环卫部门清运 | 1 |
| | 危险废物 | 本项目危险化学品储存间和危废暂存间地面采用钢筋混凝土结构，并敷设环氧树脂防渗层等措施，渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s | 纳入地下水治理 | 本项目危险化学品储存间和危废暂存间采用的防渗地面硬化处理，危废间采用3mm钢板制作铁皮箱，四周防渗存放 | 纳入地下水治理 |
| 环境管理及监测 | 污染物排放口 | 环境计划性监测 | 4 | 环境计划性监测 | 4 |
| 环境风险 | | 厂区设置备用电源，以保证正常生产和事故应急 | 0.5 | 厂区设置备用电源，以保证正常生产和事故应急 | 0.5 |
| | | 安装消防管道设施 | 0.5 | 安装消防管道设施 | 0.5 |
| | | 厂房内设置排风扇等通风设施，消防栓等防火设施 | 0.5 | 厂房内设置排风扇等通风设施，消防栓等防火设施 | 0.5 |
| | | 油品储存间、危废暂存间及危险化学品存储区设置围堰并作防腐、防渗、防漏处理 | 纳入地下水 | 油品储存间、危废暂存间及危险化学品存储区设置围堰并作防腐、防渗、防漏处理 | 纳入地下水 |
| | | 废水处理站及配套管道、提升泵等。废水处理站四周采用落底式截水帷幕墙，底部采用防渗土工织布加表面喷混凝土进行防渗处理 | 2.0 | 废水处理站及配套管道、提升泵等。底部采用防渗土工织布加表面喷混凝土进行防渗处理 | 2 |
| | | 废水输送全部采用管道，且管道进行防腐处理。 | 1 | 废水输送全部采用管道，且管道进行防腐处理。 | 1 |
| | | 员工安全培训、事故应急预案及演练、应急器材、药品及安全评价 | 0.5 | 员工安全培训、事故应急预案及演练、应急器材、药品及安全评价 | 0.6 |
| 合计 | / | 53 | / | 91.4 | |

5 建设项目环境影响报告书的主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书的主要结论与建议

一、评价结论

1、产业政策符合性结论

根据国家发展和改革委员会 2013 年第 21 号令《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(修订本), 本项目不属于其中的鼓励类、限制类和淘汰类, 为允许类。根据国务院《促进产业结构调整暂行规定》(国发[2005]40 号)第十三条“不属于鼓励类、限制类和淘汰类, 且符合国家有关法律、法规和政策规定的, 为允许类”。综上, 本项目建设符合国家和地方现行产业政策。

2、厂址、布局合理性分析

本项目选址于遂宁市安居区东部新城工业园区内, 本项目与《四川省国民经济和社会发展第十三个五年总体规划纲要》、《遂宁市安居区东部新城工业规划》、《重点区域大气污染防治“十二五”规划四川省实施方案》等均符合。

经预测, 项目排放的各类污染物在任何情况下对周边环境保护目标及评价区域的影响小, 不造成关心点超标、不会造成污染性影响, 不会因项目建设而改变区域环境功能。综合分析, 项目在采取相应污染防治措施、风险防范措施, 不会对周围环境及人群造成明显的不利影响。项目所在地无明显环境制约因素。因此, 项目选址从环保角度可行。

综上, 本项目与相关规划相容, 本项目建成后, 对环境影响不会产生明显影响, 选址基本合理。

3、环境现状结论

(1) 环境空气质量

项目所在区域环境空气中SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}监测指标浓度值均能够满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求; 二甲苯能满足《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)中一次最大浓度要求; 非甲烷总烃能够满足以色列国家环境空气质量标准要求; TVOC能够满足《室内空气质量标准》

(GB/T18883-2002) 8小时浓度标准要求。表明项目所在地环境空气质量良好。

(2) 地表水环境质量

玉丰河监测断面各项水质指标均达标，琼江河除氨氮和阴离子表面活性剂超标外，其余各项水质指标均达标。根据本次现场调查可知，琼江河沿河内分布有散户居民，居民生活污水不经过处理直接排入河中，导致琼江河氨氮和阴离子表面活性剂超标。本项目生活污水和生产废水经厂区污水处理站处理后进入市政污水管网，经管网进入龙眼井污水处理厂，经处理达标后排放，因此本项目对琼江河造成的影响在可接受范围内。

(3) 声环境质量

根据噪声监测数据，4个监测点位昼间噪声以及夜间噪声均未超出《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的3类区域标准限值，表明项目所在地声环境质量良好。

(4) 地下水环境质量

本项目所在区域除高锰酸盐超标外其余各项指标均满足《地下水质量标准》(GB/T14848-93) III类标准要求。根据现场调查，项目所在区域高锰酸盐指数超标的主要原因是由于周边农灌施肥及生活污水未经处理直接排放导致。本项目生活污水和生产废水经厂区污水处理站处理后进入市政污水管网，经管网进入龙眼井污水处理厂，经处理达标后排放。此外，本项目建设的污水处理站地面进行了防腐防渗处理，因此本项目对地下水造成的影响在可接受范围内。

4、环境影响评价结论

(1) 环境空气

项目产生的废气主要为打磨粉尘、焊接烟尘、电泳烘干冷却有机废气、天然气燃烧废气，打磨粉尘通过车间安装排风扇，进行通风换气无组织排放；焊接烟尘设置3台移动式焊接烟尘净化器，集气效率90%，处理效率为90%，焊接烟尘经焊接烟尘净化器处理后在车间以无组织形式排放；电泳烘干冷却有机废气经集气罩收集后再经1套UV光氧催化+活性炭吸附处理后经1根15m高排气筒排放；烘干炉天然气燃烧废气经专用管道引至电泳烘干冷却有机废气排气筒排放；常压热水锅炉天然气燃烧废气经1根15m高排气筒排放。

(2) 地表水

本次项目废水包括生产废水和生活污水，其中生产废水包括脱脂废液/水、

陶化废液/水、电泳废液/水，生产废水全部经过厂区自建的污水处理站处理，生活污水预处理池处理后进入市政污水管网，处理后的废水经市政污水管网进入龙眼井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标准排入琼江河。

（3）噪声

本项目噪声源主要来自设备噪声、各类泵、风机等，采取的各种降噪、隔声措施可降低噪声设备的声级，减少噪声对厂界的影响，同时改善工作环境，保护劳动者的身心健康，降低对周围敏感保护目标的影响。

（4）固废

项目生产过程一般固废(废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装材料)全部外卖废品收购站利用，废含油棉纱手套和生活垃圾交由环卫部门清运。本项目废矿物油（机油、液压油）及废油桶储存在厂区南侧的油品储存间内，废电泳漆原料桶、污水处理站污泥、废活性炭分类收集后堆放于厂区南侧危险废物储存间内，危险废物定期交由有资质单位回收处置。

（5）地下水

冲压车间、一般固废暂存间、成品区、焊接区、板材存放区、预处理池等。地面采用钢筋混凝土进行防渗（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s）。

油品储存间、危险化学品存放间、危废暂存间：严格按照《危险废物贮存污染控制标准》的要求设计。基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；设计堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的五分之一；地面与裙脚用坚固、防渗的材料制造，并对裙角进行防渗、防腐处理。电泳生产线区域：地面做好混凝土硬化防渗，且选择使用较为广泛和防渗防腐效果较好的以环氧树脂为主要成膜物质的涂料（环氧涂料），渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s。污水处理站：采用密闭管道输送。废水处理设施及其输送管道的底、侧面均采用防渗、防腐、防漏处理。

5、清洁生产与总量控制

本项目生产过程中生产废水和生活废水均妥善处理，固废合理处置，废气、噪声达标排放。通过对原辅料指标、工艺技术指标、资源能源利用指标和污染物产生指标的分析，该建设项目基本符合“清洁生产”原则。

本项目实施后的厂区污染物总量控制指标建议为：

表 11.1-1 总量控制指标建议

| 总量控制污染物名称 | | 单位 | 本工程污染物排放总量 |
|--------------------|-----------------|-------|-------------|
| 水污染物 (项目废水总排口处) | COD | t/a | 2.068 |
| | 氨氮 | t/a | 0.186 |
| | 总磷 | t/a | 0.033 |
| 水污染物(污水处理厂排口) | COD | t/a | 0.207 |
| | 氨氮 | t/a | 0.021 |
| | 总磷 | t/a | 0.002 |
| 大气污染物 | SO ₂ | t/a | 0.072 |
| | NO _x | t/a | 0.337 |
| | TVOC | t/a | 0.408 (有组织) |
| | | t/a | 0.215 (无组织) |
| | 颗粒物 | t/a | 0.044 |
| t/a | | 0.014 | |

注：①厂区废水总排口 COD_{Cr} 执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准 (500mg/L)、NH₃-N 和总 P 执行《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 中 B 级标准限值，NH₃-N (45mg/L)，总 P (8mg/L)。

②污水处理厂废水总排口 COD_{Cr}、NH₃-N 和总 P 执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标，COD_{Cr} (50mg/L)、NH₃-N (5mg/L)、总 P (0.5mg/L)。

6、环境风险分析

本项目建成后，只要不断加强环境管理和生产安全，对每一个环节特别是危险物品落实风险防范措施和应急措施，可以避免环境风险事故的发生，一旦发生环境风险事故，也可将危害降到最低程度，达到可以接受的水平，本项目风险防范措施及应急预案可靠且可行，因此项目从环境风险角度分析是可行的。

7、公众参与调查结论

2017 年 9 月 22 日在遂宁市安居区人民政府官网上进行第一次信息公示，公示时间为 2017 年 9 月 22 日~10 月 11 日共十个工作日；在环评报告书初稿完成后，于 2017 年 12 月 13 日在遂宁市安居区人民政府官网上进行第二次公示，公示时间为 2017 年 12 月 13 日~12 月 27 日，共十个工作日。

为保证公众参与质量，本次公众参与调查对象广泛并有重点，公众发放调查文件 104 份 (其中含个体调查文件 88 份，团体调查文件 16 份)。所有调查文件均为建设单位如实调查，回收问卷均为受访对象真实填写，是其意见的真实反馈。

从调查结果分析看出，本项目公众反应较好，建设项目得到了当地群众的认可和支持。随着国民经济的发展，人民生活水平的不断提高，公众对环境保护的意识也越来越强。本项目建成后将带来良好的社会效益，促进地方经济的发

展，项目的建设得到了大部分公众的支持。

公司应按照公众要求重视项目运营期间的环境保护工作，减少对周围环境的污染，使工程建设带来的不利环境影响降至最低。同时，建议建设单位在施工和运营阶段要进一步充分听取周边群众的意见，及时沟通，对群众的合理要求应妥善解决。

8、综合评价结论

四川航天世东汽车部件有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目符合国家产业政策，选址与环境功能区划、区域规划具有良好相容性。尽管建设项目生产不可避免产生一定量的废水、废气、噪声和固体废物，但与之配套的环保设施比较完善，治理方案选择较合理，只要认真落实本评价报告中提出的各项污染防治措施，加强环境管理，贯彻“清洁生产”、“总量控制”和“达标排放”原则，综合利用和污染治理相结合，各污染物排放量均可得到有效削减，项目得到广大公众的支持，环境风险处于可接受水平，本项目建设从环境保护角度而言是可行的。

二、建议

(1) 加强施工期管理。认真贯彻落实环保措施，执行建设项目“三同时”，避免“先生产后治污，先排污后治理”的弊端；

(2) 加强厂区环保设施的日常管理，强化环保设施的维修、保养，确保各项环保设施的建设和正常运行；

(3) 对各种污染物排放点进行实时监控和调整，保证环保设备、设施达到最佳运行状态；

(4) 生产过程中，要严格规范操作，防止和减少原材料的抛洒、滴漏；

(5) 重视生产过程中漆渣、废润滑油及漆等危险废物的合理处理处置；

(6) 在噪声、粉尘、有机废气产生量较大的工作岗位，为工人配备必要的劳动保护用品。

三、环境保护设施竣工验收

项目竣工验收时应对厂界噪声、废气达标情况、污水处理站运行情况、固体废物处理情况进行调查和核实，并与环评报告书的相关要求进行对照，评定环保措施的落实情况和是否符合国家或当地环保部门的要求，对不符合环保要求的地方进行整改。

5.2 审批部门审批决定

2018年6月1日，遂宁市环境保护局以遂环评函[2018]74号对四川航天世东汽车零部件有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目环境影响报告书进行了批复，批复内容如下：

项目位于遂宁市安居区红卫桥梧桐北路50号。项目总投资135万元，其中：环保投资53万元。本项目租赁遂宁柔刚投资有限责任公司已建房屋总面积5651.372m²，其中生产车间总面积4500m²（冲压件生产车间总面积1440m²、喷漆电泳车间面积3060m²），职工宿舍431.97m²，仓库287.43m²，主要建设内容：在租赁的厂房内新购置冲床、液压机、剪板机、钻床、电泳系统等设备组件汽车零部件生产线1条。建成后能达到年生产钣金支架类200t/a，货车护栏类400t/a的生产能力。项目经安居区发展和改革局《备案号：川投资备[2017-510904-36-03-174981]FGQB-0418号》备案，属《产业结构调整指导目录（2011年本）2013修改本》允许类项目，符合国家产业政策。项目建设符合安居区东部新城工业区的总体规划要求。项目已于2017年5月开始建设，属未批先建。按照《中华人民共和国环境保护法》第19条、《中华人民共和国环境影响评价法》第31条和《行政处罚法》第29条之规定，遂宁市安居区环保局依法进行了处罚。经研究，现批复如下。

一、项目施工期已结束，根据环评单位现场调查，无明显环境遗留问题。经专家组审查通过，我局原则同意该报告书结论。你公司应严格按照报告书中所列建设项目的规模、性质和拟采取的环境保护措施建设和运行，确保对环境的不利影响能够得到缓解和环境风险控制，并全面落实本批复要求。

二、项目建设应重点做好以下工作。

（一）项目应严格按照环评要求建设各种环保设施，确保与主体工程同步建设；加强环保设施的日常管理和维护，确保环保设施正常运行。

（二）落实废水处置措施。厂区应落实雨污分流，加强初期雨水收集，并按要求处理后，一并进入污水处理站。项目运营期主要产生生产废水、生活污水和纯水制备系统污水。其中：生产废水包括脱脂废液、脱脂清洗废水、陶化废液、陶化废水、电泳废液、电泳清洗废水。纯水制备废水直接排入雨水管网；项目生产废水全部进入厂区污水处理站处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）

三级标准后经园区污水管网排入安居区龙眼井污水处理厂；生活污水依托遂宁柔刚投资有限责任公司已建预处理池处理后进入园区污水管网，进入龙眼井污水处理厂处理后达标排放。

(三)落实废气处置措施。项目产生的废气主要为打磨粉尘、焊接烟尘、电泳烘干冷却有机废气、天然气燃烧废气。打磨粉尘通过车间安装排风扇进行通风换气，达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放标准后排放；焊接烟尘通过3台移动式焊接烟尘净化器进行处理，达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放标准后排放；电泳烘干冷却有机废气经集气罩收集后经1套UV光氧催化+活性炭吸附处理后，达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2规定的二级标准后，经根15m高排气筒排放；烘干炉天然气燃烧废气经专用管道引至电泳烘干冷却有机废气排气筒排放。

针对冲压车间、电泳车间的无组织排放，以冲压车间边界为起点周围50m的包络线范围、电泳车间边界为起点周围100m的包络线范围划定了卫生防护距离。今后在卫生防护距离内不得迁入人群居住、生活服务设施、学校、医院等敏感设施，以及食品、医药等企业。

(四)落实固废处置措施。项目运营期，项目产生的一般固废(废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装村材料)全部外卖废品收购站利用，含油废棉行、手套和生活垃圾交由环卫部门清运。项目废矿物油(机油、液压油)及废油桶应储存在油品储存间内，废电泳漆原料桶、污水处理站污泥、废活性炭等危险废物应设置固危废暂存间集中分类、收集暂存，定期交有资质单位处置，并严格落实转移联单制度。

(五)落实噪声防治措施。项目应合理布置车间位置，选购低噪声设备，并对噪声设备进行基础减振；高噪声设备应尽量靠近厂房中间，做到噪声不扰民。

(六)落实地下水防治措施。应按环评要求落实各分区防渗措施，对危险化学品存放间、危废暂存间、电泳生产线区域和污水处理站作为重点防渗区、其他为一般防渗区域，并落实好“三防”措施，防止对地下水造成污染。

(七)严格落实事故风险防范措施和应急预案，确保环境安全，建立健全环保管理制度，做好环保设施运行台帐；强化环境风险防范和应急管理，制定环境风

险应急预案。

(八)认真落实报告书中提出的环境管理和环境监测计划，在工程营运过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时回应公众担忧的环境问题，满足公众合理要求和诉求，定期发布企业环境信息。

三、污染物总量控制指标

根据环评报告，本项目废水进入安居区龙眼井污水厂处理，不新增总量。

四、项目建设必须严格按照《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令)的要求，配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，建设单位应按相关规定对配套建设的环境保护设施组织竣工验收，并依法向社会公开验收报告。

五、请市环境监察执法支队，安居区环境保护局加强对项目“三同时”监督检查和管理工作。

6 验收执行标准

6.1 污染物排放标准

建设项目竣工环境保护验收污染物排放标准原则上执行环境影响报告书及其审批部门审批决定所规定的标准。在环境影响报告书审批之后发布或修订的标准对建设项目执行该标准有明确时限要求的，按新发布或修订的标准执行。特别排放限值的实施地域范围、时间，按国务院生态环境主管部门或省级人民政府规定执行。

(1) 水污染物排放标准

企业废水总排口水污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准。详见表 6.2-1。

水污染物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；氨氮和总磷执行《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准；具体见表 6.2-1。

表 6.2-1 污水排放执行标准 （单位：pH 无量纲，其余 mg/L）

| 评价因子 | 标准值 | 执行标准 |
|--------------|------|---|
| pH | 6~9 | 《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准 |
| CODCr (mg/L) | ≤500 | |
| BOD5 (mg/L) | ≤300 | |
| 石油类 | ≤20 | |
| SS | ≤400 | |
| 阴离子表面活性剂 | ≤20 | |
| NH3-N (mg/L) | ≤45 | 《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 中 B 级标准 |
| 总磷 | ≤8 | |

(2) 大气污染物排放标准

大气污染物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准，其标准限值见表 6.2-2。

表 6.2-2 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

| 序号 | 污染物 | 最高允许排放浓度(mg/m ³) | 最高允许排放速率(kg/h) | | 无组织排放监控浓度限值(mg/m ³) | |
|----|-----|------------------------------|----------------|----|---------------------------------|----|
| | | | 排气筒(m) | 二级 | 监控点 | 浓度 |
| | | | | | | |

| | | | | | | |
|---|-----|---------|----|-----|----------|-----|
| 1 | 颗粒物 | 120(其它) | 15 | 3.5 | 周界外浓度最高点 | 1.0 |
|---|-----|---------|----|-----|----------|-----|

四川省环境保护厅和四川省质量技术监督局 2017 年 13 月 13 日发布《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017），2017 年 8 月 1 日实施。本项目 VOC_s 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 和表 5 中的标准，其标准限值见表 6.2-3。

表 6.2-3 《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》标准限值

| 序号 | 污染物 | 最高允许排放浓度(mg/m ³) | 最高允许排放速率(kg/h) | | 无组织排放监控浓度限值(mg/m ³) | |
|----|------|------------------------------|----------------|-----|---------------------------------|-----|
| | | | 排气筒(m) | 二级 | 监控点 | 浓度 |
| 1 | VOCs | 60 | 15 | 3.4 | 周界外浓度最高点 | 2.0 |

锅炉大气污染排放执行《锅炉大气污染物排放标准》表 2 中标准（GB13271-2014），2014 年 7 月 1 日发布。

表 6.2-4 《锅炉大气污染物排放标准》表 2（GB13271-2014）

| 污染物项目 | 限值 (mg/m ³) | | | 污染物排放监控位置 |
|---------------|-------------------------|------|------|-----------|
| | 燃煤锅炉 | 燃油锅炉 | 燃气锅炉 | |
| 颗粒物 | 50 | 30 | 20 | 烟囱或烟道 |
| 二氧化硫 | 300 | 200 | 50 | |
| 氮氧化物 | 300 | 250 | 200 | |
| 汞及其化合物 | 0.05 | - | - | |
| 烟气黑度（林格曼黑度，级） | ≤1 | | | 烟囱排放口 |

（3）噪声

执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，具体标准值见表6.2-5。

表 6.2-5 工业企业厂界环境噪声排放标准

单位：dB（A）

| 标准 | 昼间 | 夜间 |
|-----------------|----|----|
| GB12348-2008 3类 | 65 | 55 |

（4）固体废物

一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。一般固体废物及危险废物同时还应执行《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》。

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

7.1.1 废水

项目废水排放监测点、监测项目、监测频次见表 7.1-1。

表 7.1-1 污水排放监测方案

| 序号 | 监测点位置 | 监测项目 | 监测频次 |
|----|--------|--|-----------------|
| 1# | 废水排放进口 | pH、CODCr、BOD ₅ 、石油类、SS、阴离子表面活性剂、氨氮、总磷 | 连续监测 2 天，每天 3 次 |
| 2# | 废水排放出口 | pH、CODCr、BOD ₅ 、石油类、SS、阴离子表面活性剂、氨氮、总磷 | 连续监测 2 天，每天 3 次 |

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织排放

项目废气有组织排放监测点位、监测项目、监测频次见表 7.1-2。

表 7.1-2 废气有组织排放监测方案

| 编号 | 监测点位置 | 排气筒名称 | 出口监测项目 | 进口监测项目 | 监测频次 |
|----|-------|-----------|--|--|-------------------|
| 1# | 电泳车间 | 电泳烘干冷却排气筒 | 颗粒物、NO _x 、SO ₂ 、VOCs | 颗粒物、NO _x 、SO ₂ 、VOCs | 连续监测 2 天，每天监测 3 次 |
| 2# | 电泳车间 | 热水锅炉排气筒 | 颗粒物、NO _x 、SO ₂ | / | |

7.1.2.2 无组织排放

项目废气无组织排放监测点位、监测项目、监测频次见表 7.1-3。

表 7.1-3 废气无组织排放监测方案

| 序号 | 监测点位置 | 监测项目 | 监测频次 |
|----|-----------|----------|-----------------|
| 1# | 厂区东侧 5m 处 | 颗粒物、VOCs | 连续监测 2 天，每天 3 次 |
| 2# | 厂区南侧 5m 处 | | |

| | | | |
|----|-----------|--|--|
| 3# | 厂区西侧 5m 处 | | |
| 4# | 厂区北侧 5m 处 | | |

7.1.3 噪声

项目噪声监测点、监测项目、监测频次见表 7.1-4。

表 7.1-4 噪声监测方案

| 编号 | 监测点 | 监测内容 | 监测时间及频次 |
|----|------------|------|----------------------|
| 1# | 东侧厂界外 1m 处 | 厂界噪声 | 连续监测 2 天, 每天昼间监测 2 次 |
| 2# | 南侧厂界外 1m 处 | 厂界噪声 | 连续监测 2 天, 每天昼间监测 2 次 |
| 3# | 西侧厂界外 1m 处 | 厂界噪声 | 连续监测 2 天, 每天昼间监测 2 次 |
| 4# | 北侧厂界外 1m 处 | 厂界噪声 | 连续监测 2 天, 每天昼间监测 2 次 |

注：企业夜间不生产

7.1.4 固（液）体废物

项目产生的固体废弃物分为一般固废、危险固废和生活垃圾。废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装材料暂存于一般固废暂存间内，定期外卖。项目生活废水预处理池污泥、废含油棉纱手套、生活垃圾经集中收集后由环卫部门清运。项目生产过程产生的危险固体废物主要是废矿物油（机油、液压油）、废原料桶（电泳漆原辅料桶、废矿物油桶）、污水处理站污泥、废活性炭等，项目产生的危险废物交由有资质单位处理。固体废弃物产生及处理情况见表 7.1-5。

表 7.1-5 固体废弃物产生及处理情况

| 序号 | 名称 | 产生量 (t/a) | 性质/编号 | 治理措施及去向 |
|----|---------|-----------|---------|---------------------------------|
| 1 | 废边角料 | 13.2 | 一般固废 | 暂存于一般固废暂存间内, 定期外卖给成都市宏发金属回收有限公司 |
| 2 | 焊渣 | 0.01 | 一般固废 | |
| 3 | 不合格品、废品 | 8.8 | 一般固废 | |
| 4 | 普通包装材料 | 0.5 | 一般固废 | |
| 5 | 预处理池污泥 | 0.1 | 一般固废 | 定期打捞交由环卫部门处置 |
| 6 | 生活垃圾 | 12 | 一般固废 | 垃圾桶收集后交由环卫部门处置 |
| 7 | 废含油棉纱手套 | 0.01 | 一般固废 | 垃圾桶收集后定期交由环卫部门清运 |
| 8 | 废矿物油 | 0.36 | 危废/HW08 | 暂存于油品储存间内, 定期交由四 |

| | | | | |
|----|-----------------|-----|---------|-----------------------------|
| 9 | 废矿物油桶 | 0.4 | 危废/HW49 | 川省中明环境治理有限公司和四川西部聚鑫化工包装有限公司 |
| 10 | 废桶（电泳原辅料） | 0.6 | 危废/HW49 | |
| 11 | 污水处理站污泥 | 2.7 | 危废/HW49 | |
| 12 | 废活性炭 | 5.6 | 危废/HW49 | |
| 13 | 槽渣（脱脂槽、陶化槽、电泳槽） | 1.5 | 危废/HW12 | |

8 质量保证与质量控制

8.1 监测分析方法

监测报告中各环境要素中各项监测因子监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法的最低检出限见表 8.1-1。

表 8.1-1 监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法的最低检出限

| 序号 | 类别 | 监测项目 | 监测方法 | 方法来源 | 检出限 (mg/m ³) |
|----|-------|-------|-------------------------------|-----------------|--------------------------|
| 1 | 有组织废气 | VOCs | 《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法》 | HJ 38-2017 | 0.07 |
| 2 | | 氮氧化物 | 《固定污染源废气氮氧化物的测定 定电位电解法》 | HJ693-2014 | 5 |
| 3 | | 二氧化硫 | 《固定污染源废气二氧化硫的测定 定电位电解法》 | HJ 57-2017 | 3 |
| 4 | | 颗粒物 | 《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 | HJ836-2017 | 1.0 |
| 5 | | 颗粒物 | 《固定污染源排放气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》 | GB/T16157-1996 | 20 |
| 6 | 无组织废气 | VOCs | 《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》 | HJ604 -2017 | 0.07 |
| 7 | | 颗粒物 | 《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 | GB/T 15432-1996 | 0.001 |
| 8 | 废水 | pH | 《水质 pH 值的测定玻璃电极法》 | GB/T6920-1986 | / |
| 9 | | 悬浮物 | 《水质 悬浮物的测定 重量法》 | GB11901-1989 | / |
| 10 | | 化学需氧量 | 《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 | HJ 828-2017 | 4 |
| 11 | | 生化需氧量 | 《水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接种法》 | HJ 505-2009 | 0.5 |
| 12 | | 氨氮 | 《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 | HJ535-2009 | 0.025 |
| 13 | | 石油类 | 《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》 | HJ 637-2012 | 0.04 |
| 14 | | 总磷 | 《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 | GBT11893-1989 | 0.01 |

8.2 监测仪器

各项监测因子所使用的仪器名称、型号、编号及校准或计量检定情况见表

8.2-1。

表 8.2-1 仪器名称、型号、编号及校准或计量检定情况

| 序号 | 类别 | 监测项目 | 仪器名称 | 仪器型号 | 出厂编号 | 下次检定日期 |
|----|-------|-------|--|----------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| 1 | 有组织废气 | VOCS | 7890 气相色谱仪 | 7890 II | D449714581 | 2019-8-7 |
| 2 | | 氮氧化物 | 烟尘浓度测试仪 烟尘浓度测试仪 | GH-60E GH-60E | 1404033 1607149 | 2019-6-5 2019-8-6 |
| 3 | | 二氧化硫 | 烟尘浓度测试仪 烟尘浓度测试仪 | GH-60E GH-60E | 1404033 1607149 | 2019-6-5 2019-8-6 |
| 4 | | 颗粒物 | 电子天平、 烟尘浓度测试仪 烟尘浓度测试仪 | AUY120 GH-60E GH-60E | D449714581 1404033 1607149 | 2019-8-14 2019-6-5 2019-8-6 |
| 5 | 无组织废气 | VOCS | 7890 气相色谱仪 | 7890 II | D449714581 | 2019-8-7 |
| 6 | | 颗粒物 | 电子天平 | AUY120 | D449714581 | 2019-8-14 |
| 7 | 废水 | pH | 便携式 PH 计 | XC-143 | 13050081 | 2019-9-11 |
| 8 | | 悬浮物 | 电子天平、 GZX-DH.400-BS- II 电 热恒温干燥箱 | AUW220 D | D450012958 | 2019-8-14 |
| 9 | | 化学需氧量 | 25ml 酸式滴定管 | / | / | / |
| 10 | | 生化需氧量 | 生化培养箱、20ml 酸 式滴定管 | SPX-250- II | / | / |
| 11 | | 氨氮 | 722G 分光光度计 | 722G | 071212120066 | 2019-8-6 |
| 12 | | 石油类 | JLBG-125 红外分光测 油仪 | JLBG-125 | 1223125140 | 2019-1-15 |
| 13 | | 总磷 | 722G 可见分光光度计 | 722G | 071212120066 | 2019-8-6 |
| 14 | 噪声 | 厂界噪声 | 多功能声级计 | AWA6228 -3 | 202850 | 2019-9-25 |

8.3 人员能力

参加验收监测人员能力情况见表 8.3-1。

表 8.3-1 监测人员资质情况

| 序号 | 监测人员 | 承担任务 | 证书号 |
|----|------|------|---|
| 1 | 钟勇 | 采样 | 2014-040-014、2016-147-16 |
| 2 | 谭韵雅 | 分析 | 2016-147-02 |
| 3 | 刘燕 | 分析 | 2014-040-006、2015-058-013 |
| 4 | 何雪涛 | 分析 | 2014-040-011 |
| 5 | 上官颖 | 分析 | 2016-147-01 |
| 6 | 唐苗苗 | 分析 | 2014-040-007、2015-058-013、 2016-147-03 |

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）等的要求进行。选择的方法检出限应满足要求。采样过程中采集 10% 以上比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等质控措施，并对质控数据分析，水质监测质控数据分析表如下。

表 8.4-1 平行双样监测分析表

| 监测项目 | 样品总数 (个) | 平行双样个数 (个) | 相对偏差 (%) | 规定偏差 (%) | 占样品总数 (%) | 评价 |
|---------|----------|------------|----------|----------|-----------|----|
| 化学需氧量 | 6 | 1 | 8.5 | ±20 | 16.7 | 合格 |
| 五日生化需氧量 | 6 | 1 | 1.2 | ±25 | 16.7 | 合格 |
| 氨氮 | 6 | 1 | 3.8 | ±15 | 16.7 | 合格 |

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法的检出限应满足要求。

根据监测方案确定的监测内容，准备现场监测和实验室分析所需仪器设备。仪器应按期送国家授权的计量部门进行检定，取得检定证书并在检定有效期内进行监测分析工作。

大气采样器、烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计等进行校核，仪器流量误差不高于 ±5%，则为合格，在监测时应保证其采样流量的准确。

测定前应检查气密性，可堵紧进气口，若仪器的采样流量示值在 2min 内降至零，表明气密性合格。

具体监测校核质控如下表：

表 8.5-1 大气、烟尘采样器监测校核质控表

| 校准仪器：GL-103A 数字皂膜流量计 | | | 仪器编号：3179 | | |
|----------------------|---------|--------------|-----------------------|-----------|----|
| 检定证书：201709002459 | | | 有效期：2018.9.5-2019.9.4 | | |
| 仪器名称、型号 | 仪器编号 | 校准流量 (L/min) | 显示流量 (L/min) | 流量误差 (±%) | 评价 |
| GH-60E 烟尘浓度测试仪 | 1404033 | 25.0 | 26.0 | 4 | 合格 |

| | | | | | |
|----------------------|---------|------|------|---|----|
| GH-60E 自动烟尘 烟气测试仪 | 1607149 | 25.0 | 26.0 | 4 | 合格 |
|----------------------|---------|------|------|---|----|

表 8.5-2 智能悬浮颗粒物采样器监测校核质控表

| 校准仪器：JH302 智能孔口流量计 | | | 仪器编号：30221503072 | | |
|----------------------|--------------|-----------------|-------------------------|----------|----|
| 检定证书：201709003953 | | | 有效期：2018.9.11-2019.9.10 | | |
| 仪器名称、型号 | 仪器编号 | 校准流量 (L/min) | 显示流量(L/min) | 流量误差(±%) | 评价 |
| 环境空气颗粒 物综合 采样器 | 392218044084 | 100 | 97.00 | -3 | 合格 |
| | 392218044157 | 100 | 98.00 | -2 | 合格 |
| | 392218044123 | 100 | 97.00 | -3 | 合格 |
| | 392218044149 | 100 | 99.00 | -1 | 合格 |

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 ≤ 0.5 dB (A)。具体校准情况如下表：

表 8.6-1 噪声仪器校验表

| 校准仪器：HS6020 声校准器 | | | | 仪器编号：09009474 | | | |
|-----------------------|--------|------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|----|
| 检定证书：201800050302 | | | | 有效期：2018.7.3-2019.7.2 | | | |
| 仪器名称及 型号 | 仪器编号 | 监测前校 准时间 | 校准 声级 dB(A) | 监测后校 准时间 | 校准 声级 dB(A) | 示值误 差 dB(A) | 评价 |
| AWA6228 多功能声级 计 | 106733 | 2018.11.1 2 9:55 | 93.80 | 2018.11.1 3 19:30 | 93.78 | 0.2 | 合格 |
| | | 2018.11.1 3 8:35 | 93.80 | 2018.11.1 3 20:20 | 93.79 | 0.1 | 合格 |

9 验收监测结果

9.1 生产工况

根据该项目环评及环评批复，该项目建成后将达到年产钣金支架类 200t/a，货车护栏类 400t/a 的生产能力。该项目于 2017 年 5 月开工建设，2018 年 6 月竣工并投入试运行。

竣工环保验收监测期间，各生产环节、环保设施均正常运行，根据航天世东科技有限公司遂宁安居分公司统计，监测期间实际运行情况如表 9-1，生产负荷达 75% 以上。（详见附件 6）

表 9-1 项目验收监测工况

| 监测日期 | 名称 | 设计规模 | | 实际规模(日) | 生产负荷(%) |
|------------|-------|--------|---------|---------|---------|
| 2018.11.12 | 钣金支架类 | 200t/a | 0.78t/d | 0.72t/d | 92 |
| | 货车护栏类 | 400t/a | 1.57t/d | 1.47t/d | 94 |
| 2018.11.13 | 钣金支架类 | 200t/a | 0.78t/d | 0.73t/d | 94 |
| | 货车护栏类 | 400t/a | 1.57t/d | 1.43t/d | 91 |

备注：年工作日 255 天，企业夜间不生产。

9.2 污染物排放监测结果

9.2.1 废水

废水监测结果见表 9.2-1。

表 9.2-1 废水监测结果 单位：mg/L (pH 值除外)

| 采样点 | 采样时间 | 监测项目 | 监测结果 (mg/L) | | | 标准限值 | 评价 |
|------|------------|------|-------------|-------|-------|------|----|
| | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | | |
| 污水排口 | 2018.11.12 | pH | 7.03 | 7.11 | 7.08 | 6~9 | 达标 |
| | 2018.11.13 | | 7.14 | 7.13 | 7.10 | | |
| | 2018.11.12 | 悬浮物 | 3.0 | 2.8 | 3.4 | 400 | 达标 |
| | 2018.11.13 | | 2.4 | 3.6 | 2.6 | | |
| | 2018.11.12 | 氨氮 | 0.142 | 0.139 | 0.076 | 45 | 达标 |
| | 2018.11.13 | | 0.170 | 0.160 | 0.157 | | |

| | | | | | | |
|------------|-------|-------|-------|-------|-----|----|
| 2018.11.12 | 化学需氧量 | 5.4 | 5.0 | 5.2 | 500 | 达标 |
| | | 4.8 | 5.0 | 4.7 | | |
| 2018.11.13 | 生化需氧量 | 0.6 | 0.6 | 0.6 | 300 | 达标 |
| | | 0.5 | 0.6 | 0.5 | | |
| 2018.11.12 | 石油类 | 0.17 | 0.12 | 0.26 | 20 | 达标 |
| | | 0.34 | 0.29 | 0.13 | | |
| 2018.11.13 | 总磷 | 0.036 | 0.031 | 0.024 | 8 | 达标 |
| | | 0.034 | 0.023 | 0.032 | | |

本次监测结果表明：项目污水排口，PH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类的排放浓度均能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）B级标准限值要求。

9.2.2 废气

1、有组织排放

(1) 监测结果

有组织废气监测结果见表9.2-2。

表 9.2-2 有组织废气监测结果

| 监测点位 | 监测位置 | 监测日期 | 监测项目 | | 监测结果 | | | 标准限值 | 评价 |
|------|---------|------------|--|---------------------------|-------|-------|-------|------|----|
| | | | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | | |
| 1# | 热水锅炉排气筒 | 2018.11.12 | 颗粒物（折算）(mg/m ³) | 废气流量 m ³ /h | 140 | 131 | 146 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 1.8 | 2.2 | 2.2 | 20 | |
| | | 2018.11.13 | 颗粒物（折算）(mg/m ³) | 废气流量 m ³ /h | 124 | 138 | 143 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 3.654 | 1.279 | 2.619 | 20 | |
| 1# | 热水锅炉排气筒 | 2018.11.12 | NO _x （折算）(mg/m ³) | 废气流量 m ³ /h | 140 | 131 | 146 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 147 | 156 | 166 | 200 | |

| | | | | | | | | | |
|----|-----------------------|------------|---|------------------------------|-------|-------|-------|-----|----|
| | | | m ³) | | | | | | |
| | | 2018.11.13 | NO _x (折算) (mg/m ³) | 废气流量 m ³ /h | 124 | 138 | 143 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 162 | 141 | 163 | 200 | |
| 1# | 热水锅炉 排气筒 | 2018.11.12 | SO ₂ (mg/m ³) | 废气流量 m ³ /h | 140 | 131 | 146 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 50 | |
| | | 2018.11.13 | SO ₂ (mg/m ³) | 废气流量 m ³ /h | 162 | 141 | 163 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 50 | |
| 2# | 电泳烘干 冷却排气筒 (进口) | 2018.11.12 | 颗粒物 | 废气流量 m ³ /h | 11801 | 11470 | 12111 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| | | 2018.11.13 | 颗粒物 | 废气流量 m ³ /h | 11430 | 12379 | 11545 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| 2# | 电泳烘干 冷却排气筒 (进口) | 2018.11.12 | VOC _s | 废气流量 m ³ /h | 11801 | 11470 | 12111 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 1.01 | 3.71 | 1.12 | — | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 0.012 | 0.043 | 0.014 | — | |
| | | 2018.11.13 | VOC _s | 废气流量 m ³ /h | 11430 | 12379 | 11545 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 1.29 | 2.15 | 3.05 | — | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 0.015 | 0.027 | 0.035 | — | |
| 2# | 电泳烘干 冷却排气筒 | 2018.11.12 | NO _x | 废气流量 m ³ /h | 11801 | 11470 | 12111 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| | | | | 排放速率 | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |

| | | | | | | | | | |
|----|---------------|------------|------------------|------------------------------|-------|-------|-------|-----|----|
| | (进口) | 2018.11.13 | NO _x | 废气流量 m ³ /h | 11430 | 12379 | 11545 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| 2# | 电泳烘干冷却排气筒(进口) | 2018.11.12 | SO ₂ | 废气流量 m ³ /h | 11801 | 11470 | 12111 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | — | |
| | | 2018.11.13 | SO ₂ | 废气流量 m ³ /h | 11430 | 12379 | 11545 | — | / |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 60 | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 6.8 | |
| 2# | 电泳烘干冷却排气筒(出口) | 2018.11.12 | 颗粒物 | 废气流量 m ³ /h | 16759 | 15479 | 15431 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 120 | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 3.5 | |
| | | 2018.11.13 | 颗粒物 | 废气流量 m ³ /h | 16940 | 17400 | 17083 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 120 | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 3.5 | |
| 2# | 电泳烘干冷却排气筒(出口) | 2018.11.12 | VOC _s | 废气流量 m ³ /h | 16759 | 15479 | 15431 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 0.35 | 2.13 | 0.64 | 60 | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 0.006 | 0.033 | 0.010 | 3.4 | |
| | | 2018.11.13 | VOC _s | 废气流量 m ³ /h | 16940 | 17400 | 17083 | — | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 0.13 | 1.13 | 1.96 | 60 | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 0.002 | 0.020 | 0.033 | 3.4 | |

| | | | | | | | | | | |
|----|---------------|------------|-----------------|------------------------------|-------|-------|-------|------|----|----|
| 2# | 电泳烘干冷却排气筒（出口） | 2018.11.12 | NO _x | 废气流量 m ³ /h | 16759 | 15479 | 15431 | — | 达标 | |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 240 | | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 0.77 | | |
| | | 2018.11.13 | NO _x | 废气流量 m ³ /h | 16940 | 17400 | 17083 | — | | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 240 | | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 0.77 | | |
| 2# | 电泳烘干冷却排气筒（出口） | 2018.11.12 | SO ₂ | 废气流量 m ³ /h | 16759 | 15479 | 15431 | — | 达标 | |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 550 | | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 2.6 | | |
| | | 2018.11.13 | SO ₂ | 废气流量 m ³ /h | 16940 | 17400 | 17083 | — | | 达标 |
| | | | | 实测浓度 (mg/m ³) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 550 | | |
| | | | | 排放速率 (kg/h) | 未检出 | 未检出 | 未检出 | 2.6 | | |

本次监测结果表明：项目电泳烘干冷却排气筒有组织废气各项指标均能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源大气污染物排放限值，热水锅炉废气能达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表2新建锅炉大气污染物排放浓度限值，VOC_s能达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表3第二阶段排气筒挥发性有机物排放限值（常规控制污染物项目）。

2、无组织排放

无组织废气监测结果见表9.2-3。

表9.2-3 无组织废气监测结果

| 序号 | 监测位置 | 监测日期 | 监测项目 | 监测结果 (mg/m ³) | | | 标准限值 | 评价 |
|----|-------------|----------------|------|---------------------------|------|------|------|----|
| | | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | | |
| 3# | 厂区东侧 5m处 | 2018.11.1 2 | 颗粒物 | 0.28 | 0.04 | 0.22 | 1.0 | 达标 |
| | | 2018.11.1 3 | | 0.12 | 0.14 | 0.15 | | |

| | | | | | | | | |
|----|-------------|----------------|------------------|------|------|------|-----|----|
| 4# | 厂区南侧 5m处 | 2018.11.1 2 | VOC _s | 0.48 | 0.18 | 0.27 | 2.0 | 达标 |
| | | 2018.11.1 3 | | 0.15 | 0.06 | 0.11 | | |
| 5# | 厂区西侧 5m处 | 2018.11.1 2 | | 0.02 | 0.03 | 0.18 | | |
| | | 2018.11.1 3 | | 0.11 | 0.08 | 0.12 | | |
| 6# | 厂区北侧 5m处 | 2018.11.1 2 | | 0.13 | 0.10 | 0.15 | | |
| | | 2018.11.1 3 | | 0.03 | 0.07 | 0.17 | | |
| 3# | 厂区东侧 5m处 | 2018.11.1 2 | | 0.20 | 0.31 | 0.30 | | |
| | | 2018.11.1 3 | | 0.36 | 0.34 | 0.43 | | |
| 4# | 厂区南侧 5m处 | 2018.11.1 2 | | 0.49 | 0.28 | 0.22 | | |
| | | 2018.11.1 3 | | 0.36 | 0.27 | 0.48 | | |
| 5# | 厂区西侧 5m处 | 2018.11.1 2 | | 0.31 | 0.36 | 0.32 | | |
| | | 2018.11.1 3 | | 0.33 | 0.45 | 0.49 | | |
| 6# | 厂区北侧 5m处 | 2018.11.1 2 | 0.43 | 0.50 | 0.52 | | | |
| | | 2018.11.1 3 | 0.56 | 0.49 | 0.52 | | | |

本次监测结果表明：无组织废气中颗粒物能达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中标准，VOC_s能达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 5 中的标准。

9.2.3 噪声

厂界噪声监测结果见表 9.2-4。

表 9.2-4 厂界噪声监测结果表 单位：dB (A)

| 监测 点位 | 监测位置 | 2018.11.12 | | 2018.11.13 | | 标准限 值 | 评价 |
|----------|-----------|------------|------|------------|------|----------|----|
| | | 昼间 | | 昼间 | | | |
| 7# | 东厂界外 1m 处 | 57.4 | 56.9 | 56.7 | 56.9 | 65 | 达标 |
| 8# | 南厂界外 1m 处 | 58.0 | 57.7 | 57.6 | 57.4 | 65 | 达标 |

| | | | | | | | |
|-----|-----------|------|------|------|------|----|----|
| 9# | 西厂界外 1m 处 | 57.9 | 58.4 | 58.4 | 58.3 | 65 | 达标 |
| 10# | 北厂界外 1m 处 | 53.4 | 53.1 | 53.4 | 53.2 | 65 | 达标 |

本次监测结果表明：厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中的 3 类标准。

9.2.4 污染物排放总量核算

根据《四川航天世东汽车部件有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目环境影响报告书》，本项目污染物总量控制预测指标为颗粒物：0.044 t/a、SO₂：0.072t/a、NO_x：0.337 t/a、VOC_S：0.408 t/a、COD：2.068 t/a、NH₃-N：0.186 t/a、总磷 0.033t/a。

项目污染物总量排放落实情况见表 9.2-5。

表 9.2-5 项目污染物排放总量情况 (t/a)

| 项目 | 预测总量指标 | 实际排放总量 | 评价 |
|--------------------|--------|----------|----|
| COD _{Cr} | 2.068 | 0.0016 | 满足 |
| NH ₃ -N | 0.186 | 0.00008 | 满足 |
| 总磷 | 0.033 | 0.000016 | 满足 |
| SO ₂ | 0.072 | 0.054 | 满足 |
| NO _x | 0.337 | 0.2269 | 满足 |
| VOC _S | 0.408 | 0.0756 | 满足 |
| 颗粒物 | 0.044 | 0.001 | 满足 |

9.3 环保设施处理效率监测结果

根据《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)的规定，VOC_S 废气处理设施处理风量大于 10000m³/h，且进口 VOC_S 浓度大于 200mg/m³ 须考核标准中规定的最低去除效率。鉴于本次废气处理设施进口 VOC_S 浓度监测结果均小于 200mg/m³，不进行最低去除效率考核。

通过对污水处理站进口和出口的监测结果对比，生产废水主要指标去除效率见表 9.2-6。

表 9.2-6 生产废水治理设施去除效率

| 项目监测点 | 悬浮物 | 氨氮 | 化学需氧量 | 生化需氧量 | 石油类 | 总磷 |
|-----------------|------|-------|-------|-------|------|-------|
| 生产污水进口平均值(mg/L) | 19.7 | 0.601 | 625 | 250 | 2.40 | 0.041 |

| | | | | | | |
|---------------------|------|-------|------|------|------|-------|
| 生产污水出口 平均值(mg/L) | 2.97 | 0.141 | 5.0 | 0.6 | 0.22 | 0.030 |
| 污染物削减率 (%) | 84.9 | 76.5 | 99.2 | 99.8 | 90.8 | / |

由表 9.2-6 可以看出，生产废水中悬浮物、氨氮、化学需氧量、生化需氧量、石油类去除效率较好，各项单元污染物去除率能够满足污水达标排放的要求。因此，通过以上数据分析，污水处理站采用“收集池→调节池→反应池→斜管沉淀池→气浮设备→ABR 池→MBR 池→NF 装置”处理工艺，具有技术可行性，运行达标可靠性。鉴于本次生产废水处理设施进口总磷浓度监测结果较小，不进行最低去除效率考核。

10 验收监测结论

10.1 调试阶段污染物排放监测结果

废水：项目污水总排口，PH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类的排放浓度均能达到验收执行标准《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮、总磷满足验收执行标准《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）B 级标准。

有组织废气：项目电泳烘干冷却排气筒废气各项指标均能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值，热水锅炉废气能达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 新建锅炉大气污染物排放浓度限值，VOC_S 能达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 第二阶段排气筒挥发性有机物排放限值（常规控制污染物项目）。

无组织废气：无组织废气中颗粒物能达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中标准，VOC_S 能达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 5 中的标准。

噪声：厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准。

固体废物：本项目废边角料、焊渣、不合格品、废品、普通包装材料定期外卖给成都市宏发金属回收有限公司。项目生活废水预处理池污泥、废含油棉纱手套、生活垃圾分类收集后由环卫部门清运。项目生产过程产生的废矿物油（机油、液压油）、污水处理站污泥、废活性炭等交由四川省中明环境治理有限公司处理；废原料桶（电泳漆原辅料桶、废矿物油桶）交由四川西部聚鑫化工包装有限公司处理。

10.2 项目验收结论

综上所述：四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司汽车零部件生产项目执行了国家有关环境保护法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度。公司内部设有专门环境管理机构，建立了环境管理体系，环境保

护管理制度较为完善；环评报告书及批复中提出的环保要求和措施基本得到了落实；各项污染物排放指标均符合国家标准限值；公众意见调查结果得到了公众的认可，项目符合竣工环境保护验收条件，建议本项目通过环境保护竣工验收。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：四川众旺节能环保科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---------------------------|---------------|-----------------------|--------------------|---|--------------|---------------|------------------------------|------------------|--------------|---------------|-----------|
| 建设项目 | 项目名称 | 汽车零部件生产项目 | | | 项目代码 | 2017-510904-3 6-03-174981 | | 建设地点 | 遂宁市安居区东部新城工业园区红卫桥梧桐北路 50 号 | | | | |
| | 行业类别（分类管理名录） | 汽车零部件及配件制造 | | | 建设性质 | <input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 | | 项目厂区中心经度/纬度 | 东经 105.484629°；北纬 30.364452° | | | | |
| | 设计生产能力 | 钣金支架类 200t/a，货车护栏类 400t/a | | | 实际生产能力 | 钣金支架类 200t/a，货车护栏类 400t/a | | | 环评单位 | 四川众望安全环保技术咨询有限公司 | | | |
| | 环评文件审批机关 | 遂宁市环境保护局 | | | 审批文号 | 遂环评函[2018]74 号 | | | 环评文件类型 | 环境影响报告书 | | | |
| | 开工日期 | 2017 年 5 月 | | 竣工日期 | 2018 年 6 月 | | | 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 | 四川众旺节能环保科技有限公司 | | | 环保设施监测单位 | 四川众旺节能环保科技有限公司 | | | 验收监测时工况 | 正常 | | | |
| | 投资总概算（万元） | 135.0 | | | 环保投资总概算（万元） | 53.0 | | | 所占比例（%） | 39.3 | | | |
| | 实际总投资 | 173.4 | | | 实际环保投资（万元） | 91.4 | | | 所占比例（%） | 52.7 | | | |
| | 废水治理（万元） | 37.3 | 废气治理（万元） | 29.5 | 噪声治理（万元） | 3 | 固体废物治理（万元） | 9 | 绿化及生态（万元） | 1 | 其他（万元） | 11.6 | |
| 新增废水处理设施能力 | 20m ³ /d | | | | 新增废气处理设施能力 | 18000m ³ /h | | | 年平均工作时 | 2040 小时 | | | |
| 运营单位 | 四川航天世东科技有限公司遂宁安居分公司 | | | 运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码） | 91510904MA632A8A14 | | | 验收时间 | 2019 年 4 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 | | | | | | | | | | | | |
| | 化学需氧量 | | | | | | 0.0016 | 2.068 | | | | | |
| | 氨氮 | | | | | | 0.00008 | 0.186 | | | | | |
| | 二氧化硫 | | | | | | 0.054 | 0.072 | | | | | |
| | 烟尘 | | | | | | 0.001 | 0.044 | | | | | |
| | 氮氧化物 | | | | | | 0.2269 | 0.337 | | | | | |
| | 与项目有关的其他特征污染物 | VOCs | | | | | | 0.0756 | 0.408 | | | | |
| | 总磷 | | | | | | 0.000016 | 0.033 | | | | | |

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