

**新建汽车零部件生产项目竣工环境保护
验收监测报告表
(废水、废气部分)**

中衡检测验字[2018]第 127 号

建设单位：东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司

编制单位：四川中衡检测技术有限公司

2018 年 6 月

建设单位法人代表: 梁俊卿 (签字)
编制单位法人代表: 殷万国 (签字)
项目负责人: 陶国义
填表人: 张 聪

建设单位: 东风延锋汽车饰件系统
有 限 公 司 成 都 分 公 司
(盖章)

电话: 028-84868738

传真:

邮编: 610100

地址: 四川省成都经济技术开发区
星光中路 103 号

编制单位: 四川中衡检测技术有限
公司 (盖章)

电话: 0838-6185087

传真: 0838-6185095

邮编: 618000

地址: 德阳市旌阳区金沙江东路
207 号 2、8 楼

表一

建设项目名称	新建汽车零部件生产项目				
建设单位名称	东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	四川省成都经济技术开发区星光中路 103 号				
主要产品名称	副仪表板、后隔板				
设计生产能力	副仪表板 24.07 万套/年、后隔板 24.07 万套/年				
实际生产能力	副仪表板 24.07 万套/年、后隔板 24.07 万套/年				
建设项目环评时间	2017 年 1 月	开工建设时间	2016 年 5 月		
调试时间	2016 年 8 月	验收现场监测时间	2018 年 5 月 2 日~3 日、2018 年 7 月 23 日~24 日		
环评报告表 审批部门	成都市龙泉驿 区环境保护局	环评报告表 编制单位	阿坝州中天环境工程咨询 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	3113 万元	环保投资总概算	11.5 万元	比例	0.37%
实际总投资	3113 万元	实际环保投资	11.5 万元	比例	0.37%
验收监测依据	<p>1、中华人民共和国国务院令第 682 号《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（2017 年 7 月 16 日）；</p> <p>2、环境保护部，国环规环评[2017]4 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告，（2017 年 11 月 22 日）；</p> <p>3、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日起实施，（2014 年 4 月 24 日修订）；</p> <p>4、《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日起实施，（2017 年 6 月 27 日修订）；</p> <p>5、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016 年 1 月 1 日起实施，（2015 年 8 月 29 日修订）；</p> <p>6、四川省环境保护局，川环发[2006]61 号《关于进一步加强</p>				

	<p>建设项目竣工环境保护验收监测（调查）工作的通知》，（2006年6月6日）；</p> <p>7、四川省环境保护厅，川环办发[2018]26号，关于继续开展建设项目竣工环境保护验收（噪声和固体废物）工作的通知，（2018年3月2日）；</p> <p>8、成都市环境保护局，成环发[2018]8号，《关于贯彻落实<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的通知》，2018.1.3；</p> <p>9、成都市龙泉驿区发展改革和经济信息化局，川投资备[2016-510000-36-03-032340-BQFG]0065号，《企业投资项目备案通知书》，2016.10.20；</p> <p>10、阿坝州中天环境工程咨询有限公司，《新建汽车零部件生产项目环境影响报告表》，2017.01；</p> <p>11、成都市龙泉驿区环境保护局，龙环审批[2017]25号，《关于东风延锋汽车系统有限公司成都分公司新建汽车零部件生产项目环境影响报告表审查批复》，2017.2.20；</p> <p>12、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别</p>	<p>废气：挥发性有机物（VOCs）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中汽车制造业最高允许排放浓度和最高允许排放速率限值。</p> <p>废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准；氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准。</p>
<p>1 前言</p> <p>1.1 项目概况及验收任务由来</p> <p>东风延锋汽车饰件系统有限公司是由东风电子科技、延锋汽车内饰系统有限公</p>	

司共同成立的有限责任公司。公司于 2003 年 9 月在武汉正式成立，总部座落在武汉市沌口经济技术开发区耀华路 48 号。东风延锋公司采用国际先进的汽车饰件生产技术与设备，从事开发、制造和销售乘用车饰件系统（汽车仪表板、门内饰板、副仪表板等）与相关售后服务等活动。东风延锋作为东风系核心汽车内饰供应商之一，考虑到新基地从业务、场地面积和工艺能力方面都具有一定规模，从公司投资精益性和异地经营合规性方面考虑，成立东风延锋成都分公司，项目位于成都经济技术开发区星光中路 103 号（东泰科技工业园内）。主要从事生产副仪表板、后隔板。

本项目于 2016 年 10 月 20 日经成都市龙泉驿区发展改革和经济信息化局以（川投资备[2016-510000-36-03-032340-BQFG]0065 号）文件准予备案；2017 年 1 月阿坝州中天环境工程咨询有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2017 年 2 月 20 日成都市龙泉驿区环境保护局以龙环审批[2017]25 号文下达了审查批复。

东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司于 2016 年 8 月投入运营。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司能进行生产负荷调度，达设计能力的 75% 以上。符合验收监测条件。

受东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 4 月对“新建汽车零部件生产项目”进行了现场勘察，并查阅了相关资料，在此基础上编制了该工程竣工环境保护验收监测方案。在严格按照验收方案的前提下，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 5 月 2 日~3 日、2018 年 7 月 23 日~24 日开展了现场监测及检查，在综合各种资料数据的基础上编制完成了该项目工程竣工环境保护验收监测表。

本项目位于四川省成都经济技术开发区星光中路 103 号，租赁东泰（成都）工业有限公司部分厂房 3200m²。东泰工业科技园南侧为虹波实业股份有限公司，西侧为成都日用品化工厂、海瑞克隧道设备等，东侧为成都西南水泵厂、顺发彩钢夹芯板厂、成都市龙泉驿红学汽车修理厂等，北面为星光中路，道路北侧有成都盖世食品有限公司、鑫豪斯电子探测技术有限公司等工厂企业。园区内，本项目所在厂房

仅租用部分区域，另一部分区域为成都市兴诺汽车零部件有限公司租用。本项目北面为星光中路，东面为东泰办公楼及停车场，南面为两个仓库，西面为东泰车间厂房。可见，距离本项目北面约 310m 处有食品加工企业（成都盖世食品有限公司），项目周围其余均为工业企业或厂房。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 3。

本项目劳动定员 44 人，年工作日 300 天，两班制，每班 7 小时工作制。本项目由主体工程、公用工程和生活及办公设施组成。项目组成及主要环境问题见表 2-1，主要设备见表 2-2，主要原辅材料及能耗表见表 2-4。项目水量平衡见图 2-1。

1.2 验收监测范围

东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司新建汽车零部件生产项目验收范围有：主体工程、公用工程和生活及办公设施。详见表 2-1。

1.3 验收监测内容

- (1) 废气监测；
- (2) 废水监测；
- (3) 公众意见调查；
- (4) 环境管理检查。

备注：关于项目的噪声监测、固体废弃物排放情况及配套防治设施的内容另作文本予以阐述。

表二

2 项目工程内容及工艺流程介绍

2.1 工程建设内容及工程变更

2.1.1 项目建设内容

新建汽车零部件生产项目位于四川省成都经济技术开发区星光中路 103 号，租赁东泰（成都）工业有限公司部分厂房 3200m²，主要建设内容为：厂房和办公休息区。项目运营后具备年产副仪表板 24.07 万套和后隔板 24.07 万套的能力。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称	项目	建 内容		主要环境问题
		环评	实际	
主体工程	厂房	本项目租赁其联合厂房一部分作为生产厂房，联合厂房为全钢结构，生产面积为 3000m ² 。主要作为产品生产、成品存放，承担年产副仪表板、后隔板各 24 万套的生产能力。生产厂房的西部为总成品柔性库区主要存放成品，面积约为 550m ² ；南面为空容器柔性库区用于存放半成品，面积约为 250m ² ；西南部为后隔板材料缓存区与库存区，用于存放 PP-GF 玻纤板和 PET 面料，面积约为 300m ² ；西南角为外协件存放区，面积约为 520m ² ；东部为后隔板以及副仪表板生产区域，面积约为 55m ² ；东南部为不合格品区和入库检验区，入库检验区用于暂存汽车遮阳板，面积约为 122m ² ；东南角为产品审核区和检具存放区，面积约为 88m ² ；中部为预留空地，面积约为 310m ²	本项目租赁其联合厂房一部分作为生产厂房，联合厂房为全钢结构，生产面积为 3000m ² 。主要作为产品生产、成品存放，承担年产副仪表板、后隔板各 24 万套的生产能力。成品区位于厂房中部，面积约 310m ² ；横具架&高位货架区位于厂区西南侧，面积约 250m ² ；倒箱区位于成品区与横具架&高位货架区质检，面积约 100m ² ；原材料缓存区位于后隔板&副仪表板生产区域西北侧，面积约 200m ² ；厂房西北部为外协件存放区，面积约为 550m ² ；厂房南部为后隔板以及副仪表板生产区域，面积约为 150m ² ；隔板&副仪表板生产区域北部为检验合格区和待检区，面积约为 50m ² ；隔板&副仪表板生产区东北部为预留区，面积约 122m ² ；厂房东角为产品审核区和检具存放区，面积约为 88m ² 。	噪声、废气、固废
	供电	电力由园区输入	与环评一致	/
	公用工程	供水	由市政管网供给	与环评一致
	停车位	6 个	与环评一致	/

	污水预处理池	50m ³	与环评一致	/
生活及办公设施	办公休息区	位于生产厂房北侧二楼部分区域，供工作人员日常办公，面积约为 200m ² ；厂房北侧为员工培训区、用餐休息区和更衣室，面积约为 710m ²	与环评一致	生活污水、生活垃圾

2.1.2 项目主要设备介绍

表 2-2 主要设备一览表（单位：台）

序号		环评拟建		实际建成	
		设备名称	数量	设备名称	数量
1	隔板主要设备仪器	500T四柱式液压机（YT32-500D）	1	500T四柱式液压机（YT32-500D）	1
2		红外线加热线（鼎力烘箱）	1	红外线加热线（鼎力烘箱）	1
3		P84 后隔板与 P84 CS 左右护板柔性焊接设备(NS179)	1	P84 后隔板与 P84 CS 左右护板柔性焊接设备(NS179)	1
4		液压叉车	1	液压叉车	1
5	副仪表板主要设备仪器	热板焊接机（P84 CS/P87CS&C84）	2	热板焊接机（P84 CS/P87CS&C84）	2
6		手工超声波焊接	1	手工超声波焊接	1
7		副仪表板侧板超声波焊接机	1	副仪表板侧板超声波焊接机	1
8	其他设备仪器	电动叉车	1	电动叉车	1
9		监控系统	1	监控系统	1
10		IT 信息系统	1	IT 信息系统	1
11		螺杆空压机（UP5-22-7）		螺杆空压机（UP5-22-7）	1

2.1.3 项目变更情况

项目生产车间布置，生产线集气罩设置于数量，与原环评不一致，但不会导致环境影响发生显著变化。根据环境保护部办公厅文件环办[2015]52号《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》：“根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，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。”。因此，本项目不界定为重大变

动。变动情况见表 2-3。

表 2-3 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
主体工程	生产厂房的西部为总成品柔性库区主要存放成品，面积约为 550m ² ；南面为空容器柔性库区用于存放半成品，面积约为 250m ² ；西南部为后隔板材料缓存区与库存区，用于存放 PP-GF 玻纤板和 PET 面料，面积约为 300m ² ；西南角为外协件存放区，面积约为 520m ² ；东部为后隔板以及副仪表板生产区域，面积约为 55m ² ；东南部为不合格品区和入库检验区，入库检验区用于暂存汽车遮阳板，面积约为 122m ² ；东南角为产品审核区和检具存放区，面积约为 88m ² ；中部为预留空地，面积约为 310m ²	成品区位于厂房中部，面积约 310m ² ；横具架&高位货架区位于厂区西南侧，面积约 250m ² ；倒箱区位于成品区与横具架&高位货架区质检，面积约 100m ² ；原材料缓存区位于后隔板&副仪表板生产区域西北侧，面积约 200m ² ；厂房西北部为外协件存放区，面积约为 550m ² ；厂房南部为后隔板以及副仪表板生产区域，面积约为 150m ² ；隔板&副仪表板生产区域北部为检验合格区和待检区，面积约为 50m ² ；隔板&副仪表板生产区东北部为预留区，面积约 122m ² ；厂房东角为产品审核区和检具存放区，面积约为 88m ² 。	优化厂房布局
环保工程	在烘箱加热、超声波焊接、手工超声波焊接和热板焊接处分别设立 4 个集气罩	在烘箱加热和热板焊接上方设置 2 个集气罩；超声波焊接设备为半封闭式，焊接过程中产生的废气通过设备内部上方两个集气口收集；2 个手工超声波焊工作台上方各设有 1 个集气筒对废气进行收集。	根据生产车间布置情况，目前生产车间的废气能得到有效收集

2.2 原辅材料消耗及水平衡

2.2.1 原辅材料消耗

表 2-4 主要原辅材料及能耗情况表

产品	环评预测		实际消耗		备注
	名称	年耗量	名称	年耗量	
后隔板生产工艺原辅材料	PET 面料	85t	PET 面料	85t	外购
	PP-GF 板	323t	PP-GF 板	323t	
	外协件	17.2t	外协件	17.2t	
副仪表板板生产工艺原辅材料	副仪表左侧本体	104t	副仪表左侧本体	104t	
	副仪表左侧焊接骨架总成	186t	副仪表左侧焊接骨架总成	186t	
	副仪表右侧本体	104t	副仪表右侧本体	104t	
	副仪表右侧焊接骨架总成	186t	副仪表右侧焊接骨架总成	186t	
	中左隔音泡棉	0.6t	中左隔音泡棉	0.6t	
	中右隔音泡棉	0.6t	中右隔音泡棉	0.6t	
能源	电	63 万 Kw h	电	63 万 Kw h	市政电网
水	水	537t	水	537t	自来水管网

2.2.2 项目水平衡

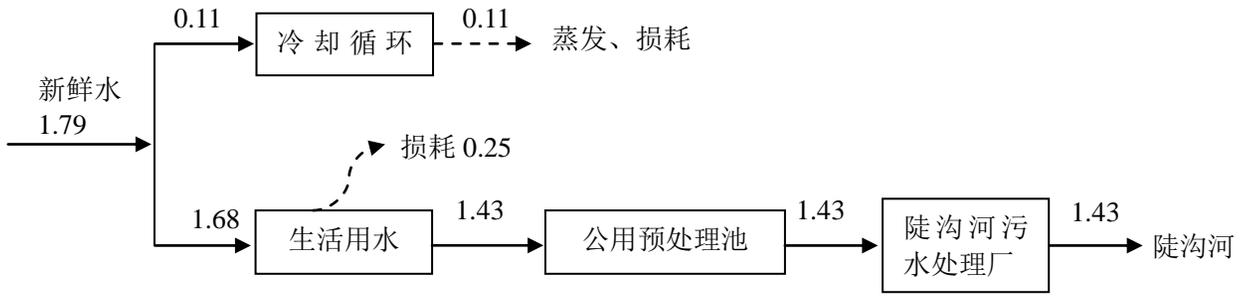


图 2-1 项目水平衡图（消耗单位：m³/d）

2.3 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）

（1）后隔板工艺流程

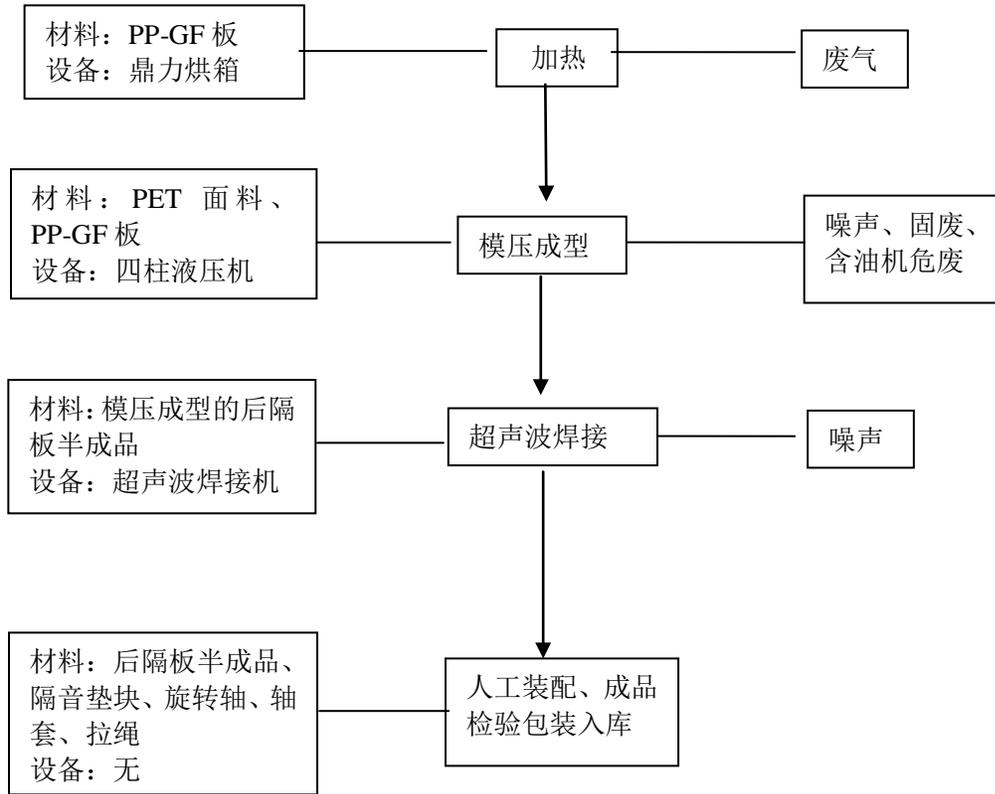


图 2-2 后隔板生产工艺流程及产污位置图

（1）加热：取 PP-GF 板进入烘箱加热五分钟，温度为 195~210 摄氏度。

（2）模压成型：取 PET 面料一片及加热过后的 PP-GF 板一块，用四柱液压机模压冲切成型，得到后隔板半成品；

（3）超声波焊接：将后隔板半成品送入超声波焊接机，利用超声使后隔板半成品部分熔融后自然冷却形成固定形状。

（4）人工装配、检验、包装、入库：人工将超声焊接后的后隔板半成品、隔音垫块、旋转轴、轴套、拉绳装配好后，检验并装入特制容器，最后送入成品库存区入库。

（2）副仪表板工艺流程

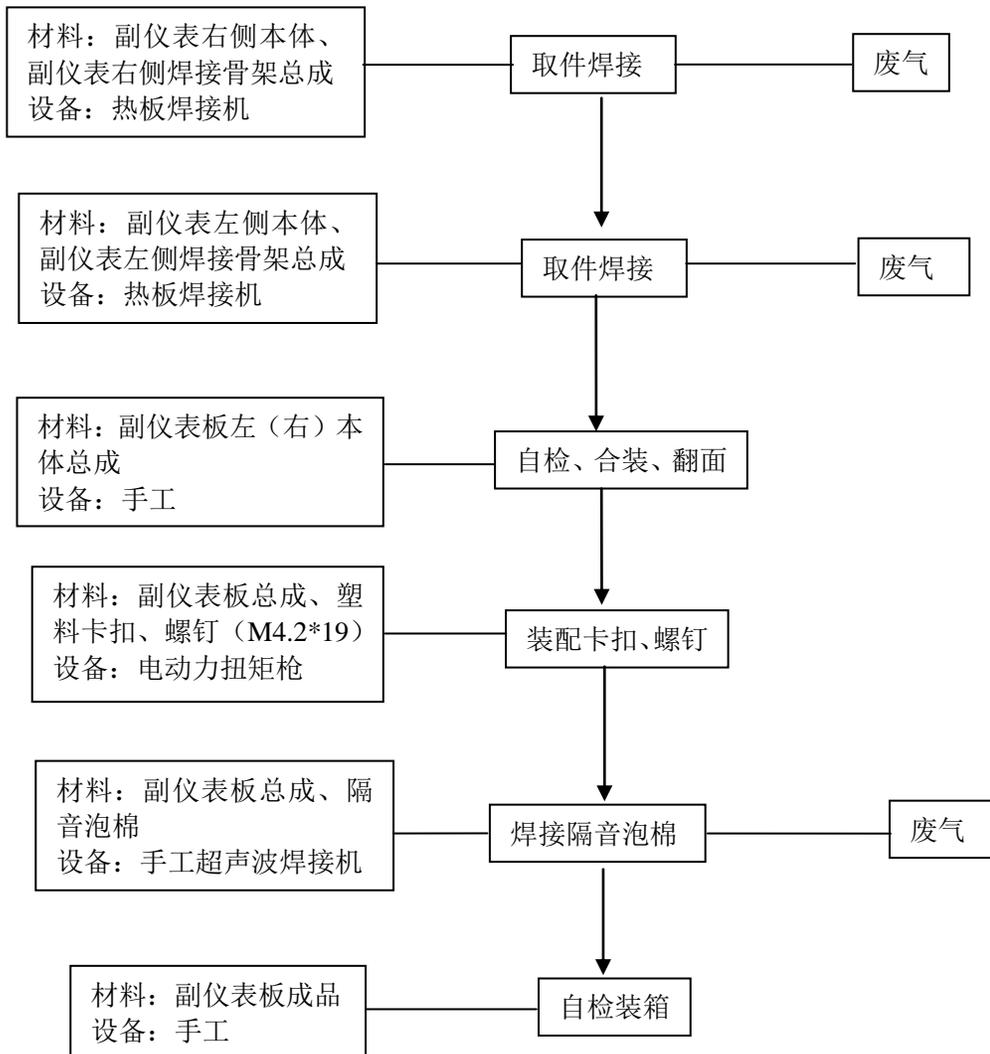


图 2-3 副仪表板生产工艺流程及产污位置图

(1) 取件焊接：取副仪表板左（右）侧本体、副仪表左（右）侧焊接骨架总成，凭借热板焊接机，将焊接部位加热熔融，并通过一定压力将二者焊接成为副仪表板左（右）本体总成

(2) 自检合装翻面：将焊接好的副仪表板左（右）本体总成人工自检、合装成为副仪表板总成，并翻面

(3) 装配卡扣、螺钉：取副仪表板总成，人工装配上塑料卡扣，并凭借电动力扭矩枪，装配、紧固螺钉，最终得到副仪表板成品

(4) 自检装箱：将副仪表板成品人工自检，合格后装入特制容器入库。

注：所有型号副仪表板和后隔板生产工艺流程均一致，但不同型号副仪表板或后板具体步骤所需模具及所设置机械参数有差异。

表三

3.主要污染物的产生、治理及排放（废水、废气）

3.1 废水的产生、治理及排放

本项目运营期间产生的废水主要为生活污水和循环冷却水。

治理措施：本项目循环冷却水作为清净水排入雨水沟。生活污水排放量约429m³/a，生活污水经东泰（成都）工业有限公司已建50m³预处理池预处理，处理后通过市政污水管网进入陡沟河污水处理厂处理，最终排入陡沟河。

3.2 废气的产生、治理及排放

项目投入营运后，主要废气为烘箱加热、热板焊接以及超声波焊接过程中的产生的少量有机气体。

治理措施：在烘箱加热和热板焊接上方设置2个集气罩；超声波焊接设备为半封闭式，焊接过程中产生的废气通过设备内部上方两个集气口收集；2个手工超声波焊接工作台上方各设有1个集气筒对废气进行收集。废气经集气收集后，再通过活性炭吸附处理，最后经一根15m高排气筒高空排放。

3.3 地下水污染防治措施

本项目设备维修保养时会可能会有废油产生，废油滴落地面可能造成地下水污染。

治理措施：本项目对生产区域进行重点防渗，地面采用水泥硬化加防渗材料进行重点防渗。设备维修保养时产生的废油经桶装收集后放置危废暂存间暂存，危废暂存间设置围堰加防渗漆做为防渗措施，废油桶下方垫有托盘。

3.4 废水、废气处理设施

本项目总投资3113万元，环保投资11.5万元，其中废水治理和废气治理投资5万元，占总投资的0.16%。

表 3-1 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

类别	环评环保措施	投资	实际环保措施	投资
废气治理	有机气体集气罩四个及管道	2.5	在烘箱加热和热板焊接上方设置 2 个集气罩；超声波焊接设备为半封闭式，焊接过程中产生的废气通过设备内部上方 2 个集气口收集；2 个手工超声波焊接工作台上方各设有 1 个集气筒对废气进行收集。废气经集气收集后，再经活性炭吸附处理，最后通过一根 15m 高排气筒高空排放。	5
	活性炭及装置	1.5		
废水治理	厂区内部雨污管道敷设	/	依托已有雨水管网和污水管网。	/
	预处理池	/	依托已有 50m ³ 预处理池	/
合计		4		5

表 3-3 污染源及处理设施对照表

类型	污染源	主要污染物	环评要求	实际落实	排放去向
大气污染物	超声波焊接、热板焊接	有机气体	设立四个集气罩，采用微负压收集后，再通过活性炭吸附，最后通过一个排气筒排放。活性炭建议更换周期为2个月。集气罩负压风机风量为3000m ³ /h，集气罩面积为1.5m ² 。排气筒位于厂房东侧（生产区域上方）	在烘箱加热和热板焊接上方设置 2 个集气罩；超声波焊接设备为半封闭式，焊接过程中产生的废气通过设备内部上方两个集气口收集；2 个手工超声波焊接工作台上方各设有 1 个集气筒对废气进行收集。废气集气收集后，再通过活性炭吸附，最后通过一根 15m 高排气筒高空排放。活性炭每三个月更换一次。集气风机风量为 12000m ³ /h，排气筒位于厂房南侧外。	外环境
水污染物	卫生间及其他办公生活设施	生活污水	预处理池处理后排入市政污水管网，经陡沟河污水处理厂处理后排入陡沟河	经预处理池预处理后，通过市政污水管网进入陡沟河污水处理厂处理，最终排入陡沟河。	陡沟河
其它	——	——	绿化	厂房外四周设有绿化	/

表四

4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

4.1 环评主要结论

本项目符合国家产业政策，拟建地址符合龙泉驿区分区规划及成都经济技术开发区控制性详细规划，外环境无明显环境制约因素，总图布置较合理。在认真落实项目设计及本报告提出的相关污染防治对策措施，保证环保设施的有效运行，确保污染物达标排放的情况下，从环境的角度而言，本项目在成都经济技术开发区进行建设，是可行的。

4.2 环评要求与建议

- 1、加强生产管理，合理安排生产时间，避免夜间生产。
- 2、落实项目绿地建设，尽可能多种植树、草；合理调配乔木、灌木、草坪之间的比例。
- 3、切实落实环保资金投入，严格执行污染治理设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度，确保污染物达标排放。
- 4、建设项目需要配套建设的环境保护设施经验收合格，建设项目方可正式投入生产使用。

4.3 环评批复

你单位报送的《东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司新建汽车零部件生产项目环境影响报告表》及相关材料收悉。经过审查，现批复如下：

一、项目位于成都经济技术开发区星光中路 103 号，符合成都经济技术开发区规划和国家产业政策，报告表所提各项环保措施能够满足污染防治要求，可作为执行“三同时”制度的依据，同意按审查批准的立项、设计进行建设。

二、严格总量和排污权指标使用控制。项目主要污染物总量控制指标环评预测值分别为：化学需氧量 0.31 吨/年（厂区总排口）、氨氮 0.016 吨/年（厂区总排口）；化学需氧量 0.18 吨/年（经污水处理厂处理后）、氨氮 0.011 吨/年（经污水处理厂

处理后），计入陡沟河污水处理厂总量控制指标。

三、严格按照《四川省发展和改革委员会企业投资项目备案通知书》（川投资备[2016-510000-36-03--032340-BQFG]0065 号）批准内容进行建设，本项目总投资为 3113 万元（环保投资 11.5 万元），租赁东泰科技工业园部分厂房（3200m²），建成后将形成年产副仪表板和门后隔板各 24 万套的生产能力。建设主要内容：

1、主体工程：本项目租赁其联合厂房一部分作为生产厂房，主要包括总成品柔性库区、空容器柔性库区、外协件存放区、后隔板及副仪表板生产区、审核区和检具存放区。

2、配套设施为：办公休息区（包括日常办公区、用餐休息区和更衣室）、停车位、能源供应系统。

3、污染处理设施建设为：预处理池一座（已建，50m³）；新增有机废气集气罩四个及管道、活性炭及装置、危废暂存间。

三、严格执行环境保护“三同时”制度，建立完善的环境管理机制。在建设、工艺调试过程中，应按环境影响报告表提出的污染防治措施要求，具体重点做好以下几项工作：

1、废水排水系统实行雨污分流。厂区实行雨污分流、清污分流；冷却水循环使用，定期外排；生活污水经预处理池处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网排入陡沟河污水处理厂处理。

2、废气收集处理。在烘箱加热、超声波焊接、手工超声波焊接和热板焊接处分别设立四个集气罩，采用微负压收集后，再通过活性炭吸附处理，再由 15 米排气筒达标外排。

3、噪声污染防治。液压叉车、四柱液压机、超声波焊接机等强产噪设备应选用先进的低噪声设备，通过采取合理布局、建筑隔声、安装橡胶减震接头及减震垫等有效的降噪、减振措施，确保达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准后排放。

4、固体废弃物收集、暂存、处置的环境管理。废边角余料和不合格品经有资质的单位定期清理回收；生活垃圾集中收集，预处理池污泥定期清掏并收集，交由市政环卫部门清运处理；含机油固废和废弃活性炭等危险废弃物，须集中收集、分类暂存于危险废弃物暂存间定期交由具有危废处理资质的单位进行处理。

5、强化污染风险防范。危废暂存间须设置明显的危险废弃物标识、标牌，地面铺设符合相应规定的防渗漏层，同时做好防漏、防雨、防渗“三防”措施；强化风险防范意识，严格按操作规程操作，建立完善环境风险防范制度，按照企业制定的应急预案，加强应急演练，确保环境安全。

四、项目性质、规模、地点、生产工艺及污染防治措施、生态保护措施发生重大变更的，必须重新报批。

五、项目主体工程 and 环保设施竣工后，必须按规定程序申请环境保护验收，验收合格后，项目方可投入使用。否则，将按相关环保法律法规予以处罚。

六、建设单位须依法向龙泉驿区环境监察执法大队进行排污申报；请龙泉驿区环境监察执法大队负责该项目施工期日常监督检查管理工作。

4.4 废水、废气验收监测标准

4.4.1 执行标准

根据执行标准，废水中氨氮浓度参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准，其余指标执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。挥发性有机物（VOCs）标准执行《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 中汽车制造行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率限值。

4.4.2 标准限值

验收监测标准与环评标准限值见表 4-1。

表 4-1 验收标准与环评标准对照表

类型	污染源	验收标准				环评标准			
废气	粉尘	标准	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 中汽车制造行业		标准	执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中二级标准			
		项目	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	项目	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)		
		VOCs	60	3.4	VOCs	/	/		
废水	办公生活	标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准,氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准;		标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准,氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准;			
		项目	排放浓度 (mg/L)	项目	排放浓度 (mg/L)	项目	排放浓度 (mg/L)	项目	排放浓度 (mg/L)
		pH	6~9	SS	400	pH	6~9	SS	400
		COD	500	氨氮	45	COD	500	氨氮	45
		BOD ₅	300	石油类	20	BOD ₅	300	石油类	20

表五

5 验收监测质量保证及质量控制

- 1、验收监测期间，工况必须满足验收监测的规定要求，否则停止现场采样和测试。
- 2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。
- 3、监测质量保证按《环境监测技术规范》进行全过程质量控制。
- 4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。
- 5、所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期间使用。
- 6、水样测定过程中按《水和废水监测分析方法》的要求进行测定。
- 7、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核，校核合格后使用。
- 8、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

表六

6.验收监测内容（废水、废气）

6.1 废水监测

6.1.1 废水监测点位、项目及频率

表 6-1 废水监测点位、项目、时间及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	办公生活	废水总排口	pH 值（无量纲）、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油类	每天 3 次，监测 2 天

6.1.2 废水监测方法

表 6-2 废水监测方法、方法来源、使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
pH 值	便携式 pH 计法	《水和废水监测分析方法》（第四版增补版）	ZHJC-W378 SX-620 笔式 pH 计	/
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ505-2009	ZHJC-W035 SPX-150B 生化培养箱 ZHJC-W351 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L
石油类	红外分光光度法	HJ637-2012	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.04mg/L
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T399-2007	ZHJC-W422 723 可见分光光度计	3.0mg/L
悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	4mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	0.025mg/L

6.2 废气监测

6.2.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-3 废气监测项目、点位及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生产车间	车间排气筒	VOCs	监测 2 天，每天 3 次

6.2.2 废气监测方法

表 6-4 废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
挥发性有机物 (VOCs)	气相色谱法	HJ38-2017	ZHJC-W350 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W004 GC9790气相色谱仪	0.07mg/m ³

表七

7 验收监测期间生产工况记录及废水、废气验收监测结果

7.1 验收期间工况情况

2018年5月2日~3日、2018年7月23日~24日东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司新建汽车零部件生产项目正常运营，运营负荷率均达到75%以上，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 7-1 验收监测生产负荷表

日期	产品名称	设计产量	实际产量	运行负荷%
2018.5.2	副仪表板	802 套 (件) /天	722 套 (件) /天	90
	后隔板	802 套 (件) /天	610 套 (件) /天	76
2018.5.3	副仪表板	802 套 (件) /天	680 套 (件) /天	85
	后隔板	802 套 (件) /天	625 套 (件) /天	78
2018.7.23	副仪表板	802 套 (件) /天	722 套 (件) /天	90
	后隔板	802 套 (件) /天	610 套 (件) /天	76
2018.7.24	副仪表板	802 套 (件) /天	680 套 (件) /天	85
	后隔板	802 套 (件) /天	625 套 (件) /天	78

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气监测结果

表 7-2 挥发性有机物 (VOCs) 废气监测结果表 (单位: mg/m³)

项目	点位	车间排气筒进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 2.5m							/	活性炭过滤器处理效率
		7月23日			7月24日			平均值		
挥发性有机物 (VOCs)	标干流量 (m ³ /h)	13395	13352	13251	13471	13300	13239	-	/	36%
	排放浓度 (mg/m ³)	0.73	1.34	1.19	5.86	1.68	1.67	2.08	/	
	排放速率 (kg/h)	9.75×10 ⁻³	0.0179	0.0158	0.0790	0.0224	0.0221	0.0278	/	
项目	点位	车间排气筒出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 4.5m							标准限值	
		7月23日			7月24日			平均值		

挥发性有机物 (VOCs)	标干流量 (m ³ /h)	11177	11168	11144	11177	11193	11233	-	/
	排放浓度 (mg/m ³)	0.48	0.40	0.37	0.16	0.41	1.61	0.74	60
	排放速率 (kg/h)	5.40×10 ⁻³	4.45×10 ⁻³	4.10×10 ⁻³	0.0129	4.57×10 ⁻³	0.0181	0.0083	3.4

监测结果表明，车间排气筒所测有组织挥发性有机物 VOCs 满足《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 中汽车制造行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率限值。活性炭过滤器处理效率为 36%。

7.2.2 废水监测结果

表 7-3 废水监测结果表 单位: mg/L

项目 \ 点位	园区总排口						标准限值
	05 月 02 日			05 月 03 日			
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
pH 值 (无量纲)	7.84	7.81	7.82	7.83	7.85	7.86	6~9
五日生化需氧量	126	127	126	135	133	127	300
石油类	3.60	3.75	4.20	4.50	3.44	3.50	20
化学需氧量	315	302	321	296	308	302	500
悬浮物	96	84	100	89	79	95	400
氨氮	24.7	25.0	24.4	24.6	24.8	24.4	45

监测结果表明，生活废水排口所测项目：pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油、石油类浓度均能满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准。氨氮浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值。

表八

8 总量控制及环评批复检查

8.1 总量控制

根据环评报告表及环评批复，本项目设置进入市政污水管网污染物总量控制指标为：COD：0.31t/a，NH₃-N：0.016t/a。

本次验收监测，COD：0.132t/a，氨氮：0.011t/a，均小于环评的总量控制指标。有组织挥发性有机物排放量：VOCs：0.035t/a。

表 8-1 污染物总量对照

类别	项目	总量控制指标	实际排放量
		排放总量 (t/a)	排放总量 (t/a)
废水	COD	0.31	0.132
	氨氮	0.016	0.011

8.2 环评批复检查

本项目环境影响评价、环评批复文件中对项目提出一些具体的要求，检查结果见表 8-2。

表 8-2 环评批复文件执行情况检查表

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	废水排水系统实行雨污分流。厂区实行雨污分流、清污分流；冷却水循环使用，定期外排；生活污水经预处理池处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网排入陡沟河污水处理厂处理。	已落实。 废水排水系统实行雨污分流制。循环冷却水作为清净水排入雨水沟。生活污水进入预处理池处理，经市政污水管网排入陡沟河污水处理厂处理。监测项目满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准。
2	废气收集处理。在烘箱加热、超声波焊接、手工超声波焊接和热板焊接处分别设立四个集气罩，采用微负压收集后，再通过活性炭吸附处理，再由 15 米排气筒达标外排。	已落实。 在烘箱加热和热板焊接上方设置 2 个集气罩；超声波焊接设备为半封闭式，焊接过程中产生的废气通过设备内部上方 2 个集气口收集；2 个手工超声波焊接工作台上方各设有 1 个集气筒对废气进行收集。集气收集后再通过活性炭吸附，最后通过一根 15m 高排气筒高空排放。

3	<p>强化污染风险防范。危废暂存间须设置明显的危险废弃物标识、标牌，地面铺设符合相应规定的防渗漏层，同时做好防漏、防雨、防渗“三防”措施；强化风险防范意识，严格按操作规程操作，建立完善环境风险防范制度，按照企业制定的应急预案，加强应急演练，确保环境安全。</p>	<p>已落实。 单独设置危废暂存间 1 间，危废暂存间设置危废贮存间标牌。危废暂存间具有防风雨、防盗措施，危废间内设置围堰加涂刷防渗漆做重点防渗，废油桶下方垫有托盘。危废间专人管理，设有转运台账。企业已编制完成突发环境事件应急预案。</p>
---	---	--

8.3 公众意见调查

本次公众意见调查对公司周围公众共发放调查表 30 份，收回 30 份，收回率 100%，调查结果有效。

调查结果表明：57%的被调查公众表示支持项目建设，43%的被调查公众对项目建设表示不关心。13%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活有影响、可接受，87%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活无影响。10%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有正影响，10%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有负影响、可接受，80%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活无影响。17%的被调查公众认为项目的水污染是主要环境影响，17%的被调查公众认为项目的大气污染物是主要环境影响，17%的被调查公众认为项目的固体废物是主要环境影响，23%的被调查公众认为项目的噪声是主要环境影响，13%的被调查公众认为项目的生态破坏是主要环境影响，13%的被调查公众认为项目的环境风险是主要环境影响，13%的被调查公众认为项目对环境无影响，67%的被调查公众不清楚项目对环境是否有影响。37%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意，17%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示一般，46%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示无所谓。23%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响，7%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响，70%的被调查者不知道项目对本地区的经济发展有无影响。43%的被调查公众对本项目的环保工作满意，14%的被调查公众对本项目的环保工作基本满意，43%的被调查公众对本项目的环保工作无所谓。被调查公众提出：①加大整改力度；②水污染很重要落实。

调查结果表明见表 8-3。

表 8-3 公众意见调查结果统计

序号	内容	意见		
		选项	人数	%
1	您对本项目建设的态度	支持	17	57
		反对	0	0
		不关心	13	43
2	本项目施工期对您的生活、工作、学习方面是否有影响	有影响可接受	4	13
		有影响不可接受	0	0
		无影响	26	87
3	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	3	10
		有负影响可接受	3	10
		有负影响不可接受	0	0
		无影响	24	80
4	您认为本项目的主要环境影响有哪些	水污染物	5	17
		大气污染物	5	17
		固体废物	5	17
		噪声	7	23
		生态破坏	4	13
		环境风险	4	13
		没有影响	4	13
		不清楚	20	67
5	您对本项目环境保护措施效果满意吗	满意	11	37
		一般	5	17
		不满意	0	0
		无所谓	14	46
6	本项目是够有利于本地区的经济发展	有正影响	7	23
		有负影响	0	0
		无影响	2	7
		不知道	21	70
7	您对本项目的环保工作总体评价	满意	13	43
		基本满意	4	14
		不满意	0	0
		无所谓	13	43
8	其它意见和建议	无人提出意见和建议		

表九

9 验收监测结论、主要问题及建议**9.1 验收监测结论**

验收监测严格按照环评及其批复文件的结论与建议执行。项目严格按照“三同时”制度进行建设和运营。

本次验收报告是针对 2018 年 5 月 2 日~3 日、2018 年 7 月 23 日~24 日的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间，东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司新建汽车零部件生产项目生产负荷达到要求，满足验收监测要求。

9.1.1 废水、废气污染物及排放情况

1、生活废水排口所测项目：pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类浓度均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。氨氮浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值。

2、废气：有组织挥发性有机物 VOCs 满足《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 中汽车制造行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率限值。活性炭过滤器处理效率为 36%。

3、总量控制指标：

根据环评报告表及环评批复，本项目设置进入市政污水管网污染物总量控制指标为：COD：0.31t/a，NH₃-N：0.016t/a。

本次验收监测，COD：0.132t/a，氨氮：0.011t/a，均小于环评的总量控制指标。有组织挥发性有机物排放量：VOCs：0.035t/a。

9.1.2 公众意见调查

100%的被调查公众表示支持项目建设；57%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意和一般，43%被调查者对本项目的环保工作总体表示无所谓；所有被调

查的公众均未提出其他建议和意见。

综上所述，在建设过程中，东风延锋汽车饰件系统有限公司成都分公司执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 3113 万元，其中环保投资 11.5 万元，环保投资占总投资比例为 0.37%。有组织排放废气挥发性有机物（VOCs）满足《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 中汽车制造行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率限值。生活污水依托园区已建预处理池处理后达标排放，排入园区污水管网，进入陡沟河污水处理厂处理，最终排入陡沟河。项目附近群众对项目环保工作较为满意，公司制定有相应的环境管理制度和应急预案。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

9.2 主要建议

- 1、加强各环境保护设施的维护管理，确保项目污染物长期稳定达标排放。

附件：

附件 1 立项

附件 2 执行标准

附件 3 关于《关于东风延锋汽车系统有限公司成都分公司新建汽车零部件生产项目环境影响报告表》审查批复

附件 4 委托书

附件 5 环境监测报告

附件 6 工况证明

附件 7 公众意见调查表

附件 8 提供材料属实说明

附图：

附图 1 地理位置图

附图 2 项目外环境关系及监测布点图

附图 3 项目平面布置图

附图 4 现状照片

附表：

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表