

# 建设项目竣工环境保护 验收监测报告

中衡检测验字〔2017〕223号

项目名称：四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线

建设单位：四川现代岱摩斯汽车系统有限公司

四川中衡检测技术有限公司

二〇一七年十月

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司  
四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线  
验收监测报告书

承 担 单 位：四川中衡检测技术有限公司

法 人：殷万国

技 术 负 责 人：胡宗智

项 目 负 责 人：许 喆

报 告 编 写：吴郑南

审 核：杨 波

审 定：胡宗智

现场监测负责人：

参 加 单 位：

参 加 人 员：

四川中衡检测技术有限公司

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

## 目录

<b>1.前言</b> .....	<b>1</b>
<b>2.编制依据</b> .....	<b>4</b>
<b>3 建设项目概况</b> .....	<b>5</b>
3.1 地理位置及自然环境.....	5
3.2 项目建设概况.....	6
3.3 项目工艺简介.....	10
<b>4 主要污染物的产生、治理及排放</b> .....	<b>20</b>
4.1 废气排放及治理.....	21
4.2 废水.....	22
4.3 噪声排放及治理措施.....	24
4.4 固体废弃物排放及治理措施.....	24
4.5 主要污染源及处理设施对照.....	27
4.6 环保投资一览表.....	28
4.7 环保设施运行情况.....	29
<b>5 环境影响评价主要结论、建议及批复</b> .....	<b>30</b>
5.1 环境影响评价主要结论.....	30
5.2 环境影响报告书的审查批复（资环建函〔2014〕182号）.....	35
<b>6.验收监测评价标准</b> .....	<b>37</b>
<b>7 验收监测</b> .....	<b>39</b>
7.1 监测期间工况.....	39
7.2 质量控制和质量保证.....	39
7.3 废水监测.....	40
7.4 废气监测.....	42
7.5 噪声监测.....	46
<b>8 环境管理检查</b> .....	<b>48</b>
8.1 环保审批手续执行情况检查.....	48
8.2 环保治理设施的完成、运行、维护情况检查.....	48
8.3 环境保护档案管理情况检查.....	49
8.4 环境保护管理制度的建立和执行情况检查.....	49
8.5 排污口规范整治和厂区绿化检查.....	49

8.6 风险事故防范措施与应急预案检查.....	50
8.7 总量控制指标检查.....	50
8.8 对运行期环境影响投诉情况检查.....	51
8.9 环评要求落实情况检查.....	51
<b>9 公众意见调查.....</b>	<b>52</b>
9.1 公众意见调查目的.....	52
9.2 公众意见调查方法.....	52
9.3 调查内容及调查范围.....	52
9.4 调查结果.....	52
<b>10 结论与建议.....</b>	<b>56</b>
10.1 项目基本情况.....	56
10.2 环境管理检查结论.....	56
10.3 验收监测结果.....	56
10.4 总量控制.....	57
10.5 公众意见调查结果.....	58
10.6 建议.....	58

**附图：**

- 附图一 项目地理位置图
- 附图二 项目外环境关系图
- 附图三 项目总平面图
- 附图四 监测布点图
- 附图五 项目实景图
- 附图六 污水管网图
- 附图七 雨水管网图
- 附图八 废水处理站排放口及油罐区阀门

**附件：**

- 附件 1 《资阳市发展和改革委员会关于调整四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目建设内容及规模的批复》（资阳市发展和改革委员会，资发改发[2014]79 号，2014.4.2）
- 附件 2 《资阳市雁江区环境保护局关于四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线环评执行标准的函》（资阳市雁江区环境保护局，资雁环函[2014]审 044 号，2014.4.25）
- 附件 3 《资阳市环境保护局关于四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地（一期）-车桥生产线建设项目环境影响报告书审批的函》（资阳市环境保护局，资环建函（2014）182 号，2014.9.16）
- 附件 4 危险废物处置协议
- 附件 5 委托书
- 附件 6 工况表
- 附件 7 监测报告
- 附件 8 公众参与调查表
- 附件 9 企业事业单位突发环境事件应急预案备案表
- 附件 10 环境污染防治责任制度
- 附件 11 环境污染防治管理制度
- 附件 12 废水处理站工艺流程

附件 13 关于四川资阳汽车零部件生产基地（一期）-车桥生产线建设项目后车桥生产线  
布局变更及改造的情况说明

附件 14 危险废物管理台账及环保设施运行维护记录

## 1.前言

### 1.1 项目概况

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线项目位于四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区现代大道横二道路（雁江区松涛镇五显村）。

2014年4月2日，资阳市发展和改革委员会以资发改发[2014]79号发布了《关于调整四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目建设内容及规模的批复》；2014年8月，四川省国环环境工程咨询有限公司编制完成了《四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线环境影响报告书》；2014年9月16日，资阳市环境保护局对该项目下达了批复（资环建函〔2014〕182号）。

该项目2013年3月开始建设，2014年5月投入生产。环评拟设一条前车桥生产线和3条后车桥生产线，形成年产前车桥50000台，后车桥50000台的生产能力。但由于商用车项目自投产以来销售反响不佳，为改善经营现状、适应经济的发展需求，该公司于2015年10月对原有的两条商用车后车桥生产线进行位移部分改造，化解原有商用车过剩产能部分（两条商用车后车桥生产线，约合3万台商用后车桥），转化为乘用车产能（改造为两条乘用车后车桥生产线，约和28万台乘用车后车桥），具体改造内容如下：

（1）将三条后车桥生产线中的两条后车桥生产线进行位移并部分改造，使之用于生产乘用车后车桥；

（2）将原有前车桥生产线的涂装设备随位移的两条后车桥生产线位移，并拆分为两台小的涂装设备（新增一套涂装废气净化装置及一个废气排放口）。

形成一条前车桥生产线,1条商用后车桥生产线和2条乘用车后车桥生产线,形成了年产前车桥50000台、商用后车桥20000台、乘用车后车桥280000台的生产能力。根据环办[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”，文件中指出“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”。该项目改造前后生产工艺和总排放量基本一致，且对产生的废气新增了一套涂装废气净化装置进行处理，新增了环保设施，废气的综合排放量小于环评标准，（详细对比资料见附件13）。综上，此次改动是属于产能发生变化，但是环境影响没有加重，不属于重大变化。

目前主体工程以及配套环保设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

2017年8月，四川现代岱摩斯汽车系统有限公司委托四川中衡检测技术有限公司对其四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线项目进行竣工环境保护验收工作。根据国务院第682号令《建设项目环境保护管理条例》要求，四川中衡检测技术有限公司于2017年8月对项目进行了现场踏勘，并在现场踏勘与收集资料的基础上，编制了验收调查方案。



依据该方案，四川中衡检测技术有限公司于 2016 年 8 月 10 日~11 日、8 月 14 日~15 日、8 月 24 日、8 月 31 日~9 月 1 日对项目进行了现场验收监测和调查，以监测数据和调查收集的有关资料为基础编制了四川现代岱摩斯汽车系统有限公司的《四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线项目竣工环境保护验收监测报告》。

## 1.2 本次验收监测对象

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司“四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线项目”环境保护验收的对象包括主体工程、辅助工程、公用工程、办公及生活设施、环保工程、仓储。项目主体工程及辅助工程详见表 3-1。

## 1.3 本次验收监测主要内容

- （1）废水排放情况监测；
- （2）废气排放情况监测；
- （3）噪声监测；
- （4）环境管理检查；
- （5）固体废物处理处置检查；
- （6）公众意见调查。

## 2.编制依据

- (1) 国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》，2017.7.16;
- (2) 《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》
- (3) 资阳市发展和改革委员会，资发改发[2014]79 号，《资阳市发展和改革委员会关于调整四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目建设内容及规模的批复》2014.4.2;
- (4) 资阳市雁江区环境保护局，资雁环函[2014]审 044 号，《资阳市雁江区环境保护局关于四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线环评执行标准的函》，2014.4.25;
- (5) 资阳市环境保护局，资环建函〔2014〕182 号，《资阳市环境保护局关于四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地（一期）-车桥生产线建设项目环境影响报告书审批的函》，2014.9.16;
- (6) 四川省国环环境工程咨询有限公司，《四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线环境影响报告书》，2014.8;
- (7) 四川现代岱摩斯汽车系统有限公司《委托书》，2017.8;

### 3 建设项目概况

#### 3.1 地理位置及自然环境

##### 3.1.1 项目地理位置及外环境关系

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线项目位于四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区现代大道横二道路（雁江区松涛镇五显村）。项目北侧是四川瑞日升燃气发电设备有限公司、光达减速器、资阳市精工机械有限公司；项目南侧是四川起光汽车配件有限公司、四川世钟汽车配件有限公司、四川斗成制动部件有限公司；项目东侧是四川利原汽车座椅有限公司、四川天技汽车部件有限公司；项目西侧是待建空地。外环境关系图见附图 2。

##### 3.1.2 自然环境

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司位于四川省资阳市经济开发区城南工业集中发展区横二道路南侧。项目地理位置见附图1。

资阳市位于四川盆地丘陵区中部，地跨东经 104°11'23"至 105°45'13"，北纬 29°40'33"至 30°38'48"，是四川唯一同时连接成渝“双核”的区域性中心城市。城南工业集中发展区是以二类工业和城市综合仓储为主，配套居住、商贸为辅的现代化工业集中发展区，位于资阳市城市规划南端。

资阳市地形地貌复杂，平坝、丘陵、山区相间，境内以丘陵为主，城南工业集中区所在地属川中红层剥蚀构造浅丘区，地势西北高、东南低，地形起伏较大。山丘较平缓，丘间沟谷地形较开阔，覆盖层较厚。城南工业集中区所在地属亚热带湿润气候区，具有气候温和、雨量充沛、无霜期长等特点，降雨多集中在 6-9 月，占全年雨量的 75%以上。地处小风速区，

全年静风频率为 49.1%，主导风向为东北风和北风。

该项目产生的污水主要有生产废水和生活污水。其中生产废水依托于本项目建设的废水处理站处理后循环使用不外排。生活污水主要为食堂用水和办公生活用水，食堂用水经隔油池（依托于变速器项目建设）处理后与办公生活污水一起进入预处理池（依托于变速器项目建设）处理后进入资阳市第二污水处理厂。

## 3.2 项目建设概况

### 3.2.1 项目名称、地点、性质、规模

项目名称：四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线

建设单位：四川现代岱摩斯汽车系统有限公司

项目性质：新建

建设地点：四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区现代大道横二道路（雁江区松涛镇五显村）。项目地理位置见附图一。

### 3.2.2 劳动定员和生产制度

项目劳动定员 100 人，其中生产线工人 65 人，综合人员 35 人，实行单班制，每天工作 8 小时，年生产 300 天。

### 3.2.3 项目总投资及环保投资

建设项目总投资 6828.6 万元，其中环保投资 117.2 万元，占总投资 1.72%。

### 3.2.4 项目建设情况

2014 年 4 月 2 日，资阳市发展和改革委员会以资发改发[2014]79 号发布了《关于调整四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生

产基地项目建设内容及规模的批复》；2014年8月，四川省国环环境工程咨询有限公司编制完成了《四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线环境影响报告书》；2014年9月16日，资阳市环境保护局对该项目下达了批复（资环建函〔2014〕182号）。项目于2013年3月开始建设，2014年5月投入生产。

### 3.2.5 项目组成

项目位于四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区现代大道横二道路（雁江区松涛镇五显村），由主体工程、辅助工程、公用工程、办公及生活设施、环保工程、仓储组成。其项目的组成及主要环境问题见表3-1。

表3-1 工程项目组成及主要环境问题

项目组成		项目建设内容		主要环境问题	备注
		环评拟建	实际建设		
主体工程	生产车间	由第一阶段建设，本项目与变速器生产线共用厂房。在车间东侧设置1条前车桥和3条后车桥生产线，年产前车桥50000台，后车桥50000台。生产工序包括清洗、组装、喷漆等。不涉及酸洗磷化、电镀、焊接和探伤等工序。	由第一阶段建设，本项目与变速器生产线共用厂房。设置1条前车桥和3条后车桥生产线，年产前车桥50000台，商用后车桥20000台，乘用车后车桥280000台。生产工序包括清洗、组装、喷漆等。不涉及酸洗磷化、电镀和探伤等工序。	噪声、喷漆和烘干废气、废水、固废	依托、已建
辅助工程	空压机房	位于生产车间内1F 西北侧，设置3台空压机，提供生产用压缩空气。与变速器生产线共用，由第一阶段建设。	与环评一致	噪声	依托、已建
	备用发电机室	位于位于生产车间内1F 北侧，设置一台备用发电机，容量300kVA。与变速器生产线共用，由第一阶段建设。	与环评一致	/	依托、已建
	机械室	位于生产车间内1F 西北侧，用于零部件的存放。与变速器生产线共用，由第一阶段建设。	与环评一致	噪声、固废	依托、已建

	检测室	位于生产车间内1F 西侧,用于产品和零部件性能的检测,为物理性能测试。与变速器生产线共用,由第一阶段建设。	与环评一致	噪声、 固废	依托、 已建
	材料实验室	位于生产车间内1F 西侧,用于材料样品的制作。与变速器生产线共用,由第一阶段建设。	与环评一致	废水、 噪声	依托、 已建
公用工程	供水	水源为自来水,由资阳市第二自来水厂供应,引入一条DN100的主干管,供水压力0.15MPa。	与环评一致	/	/
	供气	食堂燃料为天然气,天然气由城南输气站采用管道供给。	与环评一致	/	/
	供电	本工程由室外引入一路10KV 电源至变电室。	与环评一致	/	/
环保工程	预处理池	共3个,总容积为10m <sup>3</sup> 。其中:西侧设置2个预处理池(2m <sup>3</sup> ,6m <sup>3</sup> ),东北角设置1个2m <sup>3</sup> 预处理池。与变速器生产线共用,由第一阶段建设。	与环评一致	生活污水、 污泥	依托、 已建
	食堂隔油池	1个,位于餐厅内,处理食堂废水,油水分离器容积2m <sup>3</sup> ,结构二挡三格。与变速器生产线共用,由第一阶段建设。	与环评一致	食堂废 水	依托、 已建
	废水处理站	位于厂区的东侧,处理规模为20m <sup>3</sup> /d,采用“生物接触氧化+MBR+RO”工艺处理生活污水和生产废水。与变速器生产线共用,由本阶段建设。	建有废水处理站一座,处理规模为20m <sup>3</sup> /周期(15日),采用“CFM一体化设备”工艺,处理生产废水	废水、 污泥	
	油罐区隔油池	位于厂区东侧,用于收集油罐区的雨水,1个容积3m <sup>3</sup> 。与变速器生产线共用,由第一阶段建设。	与环评一致	污水、 油污	依托、 已建
	油烟净化器	食堂设置2套电子式油烟净化器,处理效率不低于85%。与变速器生产线共用,由第一阶段建设。	与环评一致	油烟	依托、 已建
	水帘喷漆和活性炭吸附装置	喷漆采用水帘喷漆工艺,喷漆和烘干废气采用活性炭吸附装置进行处理,设置1根15m 排气筒,供车桥生产线使用。	喷漆采用水帘喷漆工艺,设置有两套废气处理装置,2根排气筒(15m)	废气	新建
	一般固废暂存点	位于厂区东侧废品仓库内,用于一般固废的暂时存储,占地面积16m <sup>2</sup> 。与变速器生产线共用,由本阶段进行建设。	与环评一致	固废	依托、 已建
	危险废物暂存点	位于厂区东侧废品仓库内,用于危险废物的暂时存储,占地面积16m <sup>2</sup> 。与变速器生产线共用,由本阶段进行建设。	与环评一致	固废	依托、 已建
	办公	门卫室	主出入口和次出入口处各设置1处门卫。	与环评一致	生活污

及生活设施				水、办公垃圾	已建
	办公区	位于生产车间内西侧，2F。	与环评一致		依托、已建
	食堂	位于生产车间内1F西南侧，燃料为天然气，本期就餐人数55人。与变速器生产线共用，由本阶段进行建设。	与环评一致。本项目就餐人数为75人	废水、废气、固废	依托、已建
仓储及其他	油罐区	位于厂区东侧，已经建设2个20m <sup>3</sup> 的油储罐，并预留一个位置。存储齿轮油，用于变速器和后车桥注油工序。与变速器生产线共用，由本阶段进行建设。	与环评一致	风险	依托、已建
	危险物仓库	位于厂区东侧，占地面积28m <sup>2</sup> ，用于存放喷漆工序的涂料和稀释剂、防锈油。与变速器生产线共用，由本阶段进行建设。	与环评一致	风险、固废	依托、整改
	油类存储仓库	位于厂区东侧，占地面积20m <sup>2</sup> ，存放润滑油和清洗剂。与变速器生产线共用，由本阶段进行建设。	与环评一致	风险	依托、整改
	生产管理物流仓库	位于生产车间1F内北侧，占地199.5m <sup>2</sup> ，用于零部件的存放。与变速器生产线共用，由本阶段进行建设。	与环评一致	固废	依托、已建

### 项目变更情况：

经过现场勘察和资料调研，项目实际建设与环评要求发生变化的有：

(1) 环评设计一条前车桥生产线和三条商用后车桥生产线，年产前车桥50000台，后车桥50000台。生产工序不涉及酸洗磷化、电镀、焊接和探伤等工序。实际建设过程中建设一条前车桥生产线、一条商用后车桥生产线和两条乘用后车桥生产线，生产能力为年产前车桥50000台，商用后车桥20000台，乘用后车桥280000台。生产工序不涉及酸洗磷化、电镀和探伤等工序。

(2) 环评拟建废水处理站一座，处理规模为20m<sup>3</sup>/d，采用“生物接触氧化+MBR+RO”工艺处理生活污水和生产废水。实际建有废水处理站一座，处理规模为20m<sup>3</sup>/周期（15日），采用“CFM一体化设备”工艺（其废水

处理工艺对比见附件 12），处理生产废水。生产废水循环使用不外排。

(3) 环评拟设 1 套活性炭吸附装置和 1 根 15m 排气筒；实际建设过程中，建设有 2 套活性炭吸附装置和 2 根 15m 排气筒，一套用于前车桥和商用后车桥生产线喷漆工艺，一套用于乘用车后车桥生产线喷漆工艺。

(4) 环评拟设食堂就餐人数环评设计 55 人；实际本项目的就餐人数为 75 人。

### 3.3 项目工艺简介

#### 3.3.1 产品方案及生产规模

项目主要产品是前车桥和后车桥，其生产能力为年产前车桥 50000 台，商用后车桥 20000 台，乘用车后车桥 280000 台。

#### 3.3.2 主要原辅材料及设备

项目主要原辅材料用量及用途见表 3-3、表 3-4。

表 3-3 各生产线所需主要零部件一览表

项目	名称	年耗量（台/套）		来源	主要化学成分	包装方式、性状
		环评	实际			
前车桥生 产线	前轴梁	52500	52500	三环车桥	42CrMo	固体，托盘包装
	转向节	52500	52500	三环车桥	42CrMo	固体，托盘包装
	悬臂	52500	52500	森特尔	42CrMo	固体，托盘包装
	制动器	52500	52500	相信	非石棉	固体，托盘包装
	轮轴鼓	52500	52500	斗成	FCD50	固体，托盘包装
	Chamber	52500	52500	斗成	ADC12	固体，托盘包装
	ASA	52500	52500	Hal dex(中国)	FCD40	固体，托盘包装
	主柱	52500	52500	安徽凯宇	42CrMo	固体，托盘包装
	轴承	52500	52500	QC,NRB	SUJ2	固体，托盘包装
	桥壳	52500	22500	方盛车桥	Q420B	固体，托盘包装
	齿轮组	52500	22500	江苏双环	SAE8620H	固体，托盘包装
	驱动轴	52500	22500	辽宁通达	42CrMoH	固体，托盘包装
	差速器载体	52500	22500	斗成	FCD450	固体，托盘包装
	差速器壳体	52500	22500	斗成	FCD450	固体，托盘包装



	差速器齿轮	52500	22500	太平洋精锻	22CrMoH	固体, 托盘包装
	法兰	52500	22500	赣州经纬	#45	固体, 托盘包装
	斜齿轮	52500	22500	温岭明华	#45	固体, 托盘包装
	制动器	52500	22500	相信	非石棉	固体, 托盘包装
	轮轴鼓	52500	22500	斗成	FCD50	固体, 托盘包装
	耦合器	52500	22500	斗成	ADC12	固体, 托盘包装
	防尘罩	52500	22500	青岛裕信	SPCC	固体, 托盘包装
	推力器	52500	22500	武汉协和	AT-1E	固体, 托盘包装
	轴承	52500	22500	QC,NRB	SUJ2	固体, 托盘包装
乘用车后车桥生产线	轴管	/	280000	四川起光	FCD450	固体, 托盘包装
	半轴	/	280000	辽宁通达	42CrMoH	固体, 托盘包装
	差速器壳体	/	280000	四川斗成	FCD450	固体, 托盘包装
	齿轮组	/	280000	日照岱摩斯	#45	固体, 托盘包装
	差速器盖	/	280000	四川斗成	FCD450	固体, 托盘包装
	轮殿轴承	/	280000	KBC (韩国)	SUJ2	固体, 托盘包装

表 3-4 主要原辅材料一览表

名称	年用量		性状	主要成分	使用工序
	环评	实际			
水性清洗剂	1500L/a	1500L/a	液体	非离子表面活性剂、硼酸酯、去离子水等（200L/桶）	前车桥和后车桥清洗
粘合剂	30t/a	26.58t/a	/	乙烯基1~5%、石灰石 30~60%、丁酮肟 0.1~1%、石英 0.1~1%、甲醇 0~0.1%（20kg/桶）	前车桥和后车桥涂抹
涂料	63t/a	63t/a	液体	醇酸树脂25~35%、甲苯 21~30%、二甲苯 11~20%、炭黑 1~4%等（19.44kg/桶）	前车桥和后车桥涂装工序
稀释剂	15.75t/a	15.0t/a	液体	甲苯80~85%、二甲苯 10~15%，其他1%~5%（15kg/桶）	
齿轮油	2000m <sup>3</sup> /a	2000m <sup>3</sup> /a	液体	基础油、抗氧化剂、抗磨剂、防锈剂、消泡剂等	后车桥注油
防锈油	1.1t/a	1.2t/a	液体	石油溶剂油、矿物油	乘用车后车桥防锈工序
润滑液	15t/a	14.9t/a	固体	烃类和非烃类混合物以及添加剂（200kg/桶）	前车桥和后车桥压入

单晶金刚石抛光液	/	60L/a	悬浮液	金刚石、水性	10L/桶（实验室设备冷却）
电	2880 万度	2822 万度	/	/	生产线
天然气	6875m <sup>3</sup> /a	3328m <sup>3</sup> /a	气体	/	食堂燃料
压缩空气	17310m <sup>3</sup> /a	14000m <sup>3</sup> /a	气体	/	生产线
自来水	1552.5m <sup>3</sup> /d	3790.2m <sup>3</sup> /a	液体	/	生产生活

项目主要设备见表 3-5。

表 3-5 主要设备一览表（台/套）

序号	生产线	环评拟购置		实际购置	
		设备名称	数量(台/套)	设备名称	数量(台/套)
1	前车桥生产线	洗涤机	1	洗涤机	1
2		压入机	4	压入机	4
3		测量机	2	测量机	2
4		传送机	1	传送机	1
5		喷漆和烘干室	1	喷漆和烘干室	1
合计		/	9	/	9
1	后车桥生产线	洗涤机	4	洗涤机	4
2		组装机	9	组装机	9
3		压入机	13	压入机	13
4		测量机	4	测量机	4
5		反转机	6	反转机	6
6		拧紧机	4	拧紧机	4
7		涂抹机	2	涂抹机	2
8		负荷测试机	2	负荷测试机	2
9		传送机	1	传送机	1
10		喷漆和烘干室	1	喷漆和烘干室	2
合计		/	30	/	31

### 3.3.4 项目水平衡

项目总用水量为 3790.2m<sup>3</sup>/a，包括办公生活用水、食堂用水、配置清

洗液用水、实验室用水（物理实验）、水帘喷漆用水、绿化用水。其中，办公生活用水量  $1500\text{m}^3/\text{a}$ ，食堂用水量  $1125\text{m}^3/\text{a}$ ；水帘喷漆用水量  $400\text{m}^3/\text{a}$ ，年补充  $117.9\text{m}^3/\text{a}$ ；配置清洗液用水量  $87.3\text{m}^3/\text{a}$ ；实验室用水量  $60\text{m}^3/\text{a}$ ；绿化用水量  $900\text{m}^3/\text{a}$ 。

该项目的生产废水和变速器生产线产生的生产废水均进入废水处理站处理，两个项目的生产废水经废水处理站处理后均回用于车桥生产线的水帘喷漆工艺。其中生产废水包括：实验室（物理实验）废水，清洗废水。

车桥生产线的水帘喷漆年用水量为  $400\text{m}^3/\text{a}$ ，其中车桥生产线产生的生产废水量为  $274.9\text{m}^3/\text{a}$ ，变速器生产线产生的生产废水量为  $34.2\text{m}^3/\text{a}$ ，均回用于水帘喷漆工艺，年回用量为  $282.1\text{m}^3/\text{a}$ ， $282.1\text{m}^3/\text{a} < 400\text{m}^3/\text{a}$ ，则水帘喷漆工艺每年还需补充新鲜水  $117.9\text{m}^3/\text{a}$ 。说明本项目产生的生产废水循环使用不外排是可行的。

项目水平衡图见图 3-1。

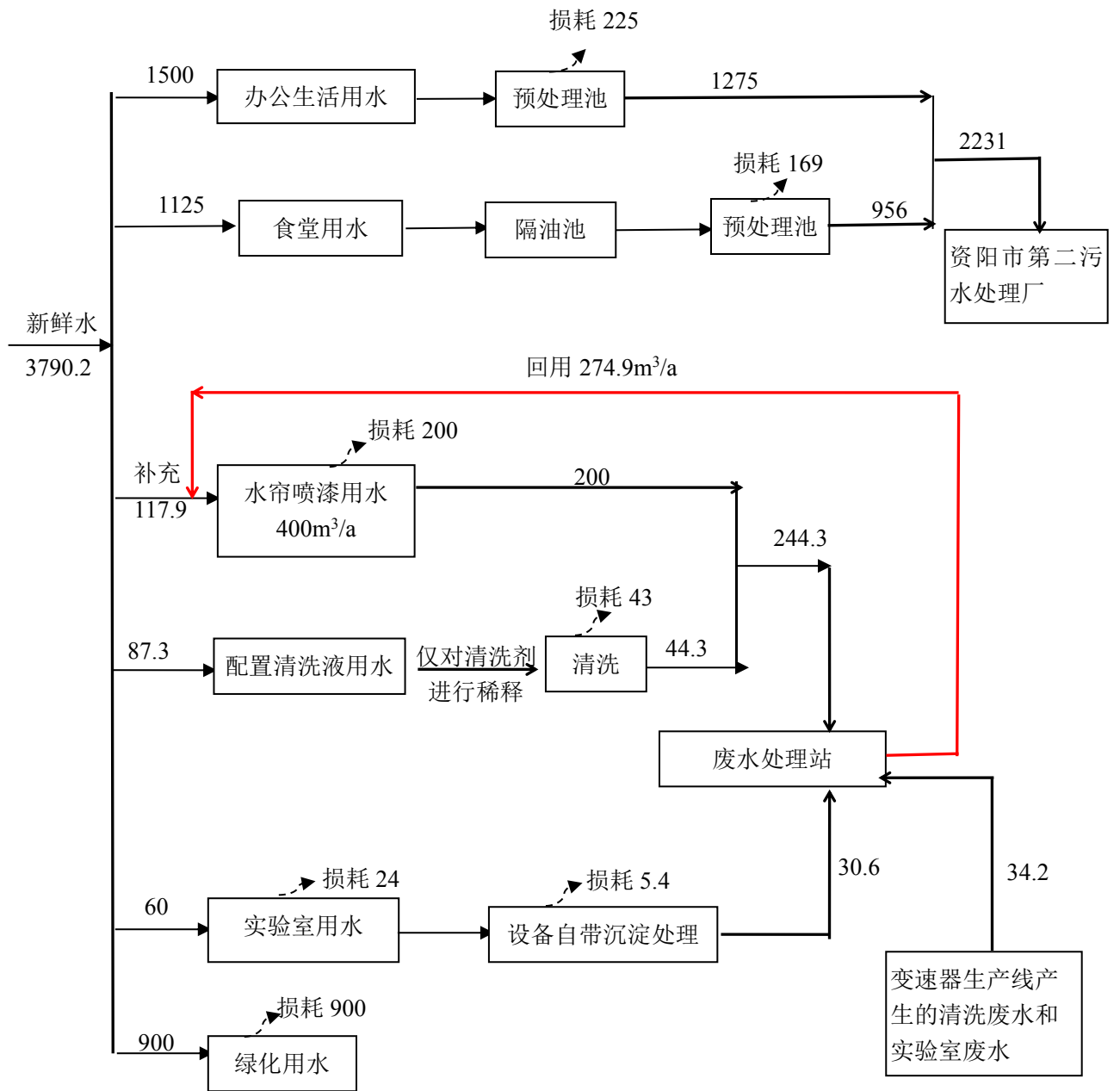


图 3-1 项目水平衡图 单位: m³/a

### 3.3.5 项目工艺流程简介及产污位置

项目的产品是前车桥、商用后车桥和乘用车后车桥。其主要工艺流程涉及清洗、组装、压入、喷漆等工艺。具体工艺流程如下：

#### (1) 前车桥

零部件抽样检查：将买回的零部件在实验室进行抽样检查，使用抛光

液和水对其进行打磨切片，检查是否合格，不合格零部件退回厂家。此过程产生的污染物主要是废水和固废。

**清洗：**将外购的前轴梁在密闭的洗涤机内进行清洗，以去除零部件表面的灰尘、防锈油等异物。采用电加热方式，清洗时温度约 70℃，洗涤机内部采用喷洒的方式对零部件进行两次清洗，清洗过后进行三次风干。此过程产生的污染物主要是废水和固废。

**压入主柱：**按要求组装主柱前轴梁、转向节及摇臂，完成主柱部分组装。此过程产生的污染物主要是噪声和固废。

**压入轴承：**利用压入机将轴承和轮轴鼓压入并组装。此过程产生的污染物主要是噪声和固废。

**组装和测试：**将制动器部件组装并拧紧，利用测试机测试轴向角和防滑程度。此过程产生的污染物主要是噪声。

**喷漆和烘干：**将组装好的产品传送至喷漆和烘干室内进行喷涂。喷漆工艺采用水帘喷漆，调漆工序在喷漆房内完成。喷漆完后传送至烘干室进行烘干，采用电烤灯的方式进行干燥，烘干时间为10min。此过程产生的污染物主要是噪声、废水、固废、废气。

**出厂前处理：**完成的合格产品，出厂前需要将其安放在交货托盘上贴条形码，进行包装。此过程产生的污染物主要是固废。

前车桥的生产工艺及产污环节见图 3-2。

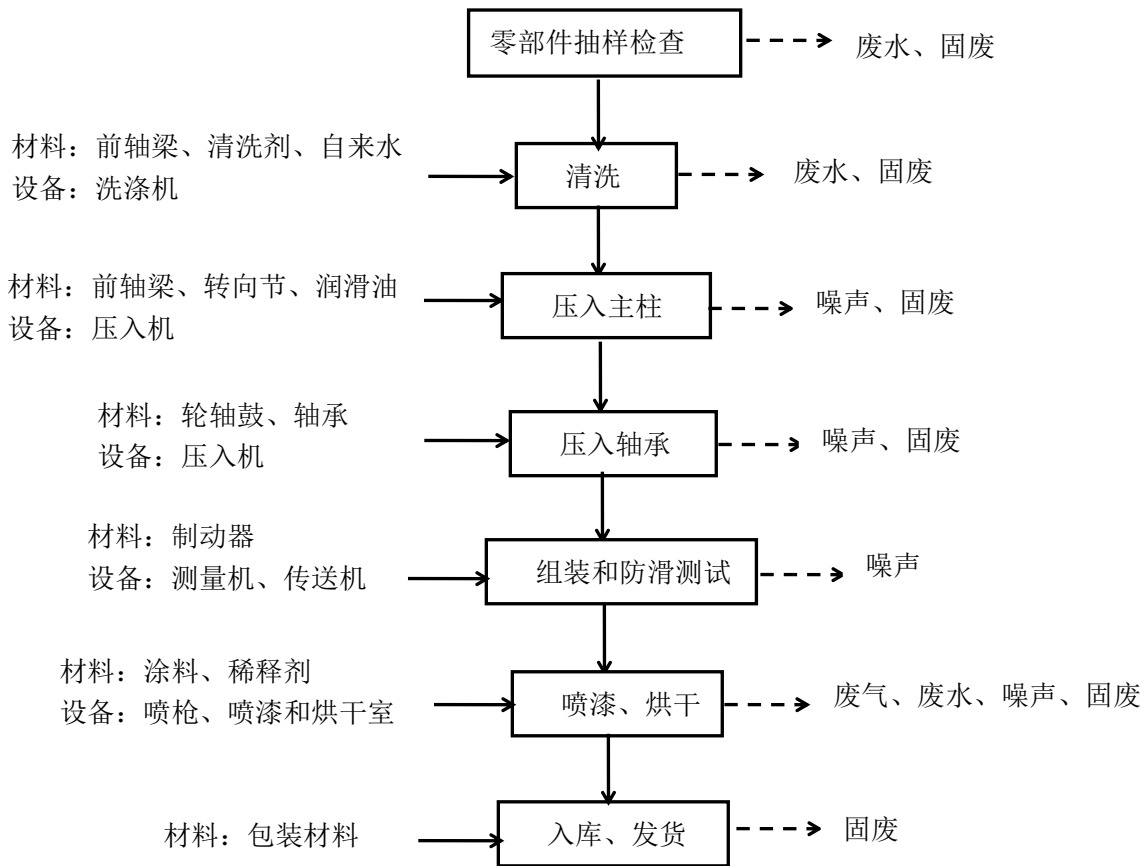


图 3-2 前车桥生产工艺流程及产污环节

## (2) 商用后车桥

**零部件抽样检查：**将买回的零部件在实验室进行抽样检查，使用抛光液和水对其进行打磨切片，检查是否合格，不合格零部件退回厂家。此过程产生的污染物主要是废水和固废。

**清洗：**将外购的前轴梁在密闭的洗涤机内进行清洗，以去除零部件表面的灰尘、防锈油等异物。采用电加热方式，清洗时温度约 70℃，洗涤机内部采用喷洒的方式对零部件进行两次清洗，清洗过后进行三次风干。此过程产生的污染物主要是废水和固废。

**组装及涂抹：**将轴壳、差速器载体和轮轴鼓进行人工组装，并检查安装是否完好，之后将载体部件和外壳涂抹密封剂以粘合，涂抹后自然风干。

**压入：**通过压入机按要求将齿轮组与上一工序完成部件进行压合。并通过传送机传输进入下一工序。此过程产生的污染物主要是噪声和固废。

**组装、拧紧和测试：**将制动器部件、推力器组装并拧紧，利用测试机测试轴向角和防滑程度。此过程产生的污染物主要是噪声和固废。

**喷漆和烘干：**将组装好的产品传送至喷漆和烘干室内进行喷涂。喷漆工艺采用水帘喷漆，调漆工序在喷漆房内完成。喷漆完后传送至烘干室进行烘干，采用电烤灯的方式进行干燥，烘干时间为10min。此过程产生的污染物主要是噪声、废水、废气和固废。

**注油：**装配完成的车桥传输于注油机处，自动注入齿轮润滑油。本项目在厂区东侧设置有油储罐，并建设有泵站和输油的管线，将储罐区的齿轮油通过泵和管道引至车间并与注油机相连进行自动计量注油，注油过程不存在漏失现象。此过程产生的污染物主要是噪声。

**出厂前处理：**完成的合格产品，完成的合格产品，出厂前需要将其安放在交货托盘上贴条形码，进行包装。此过程产生的污染物主要是固废。

商用后车桥的生产工艺及产污环节见图 3-3。

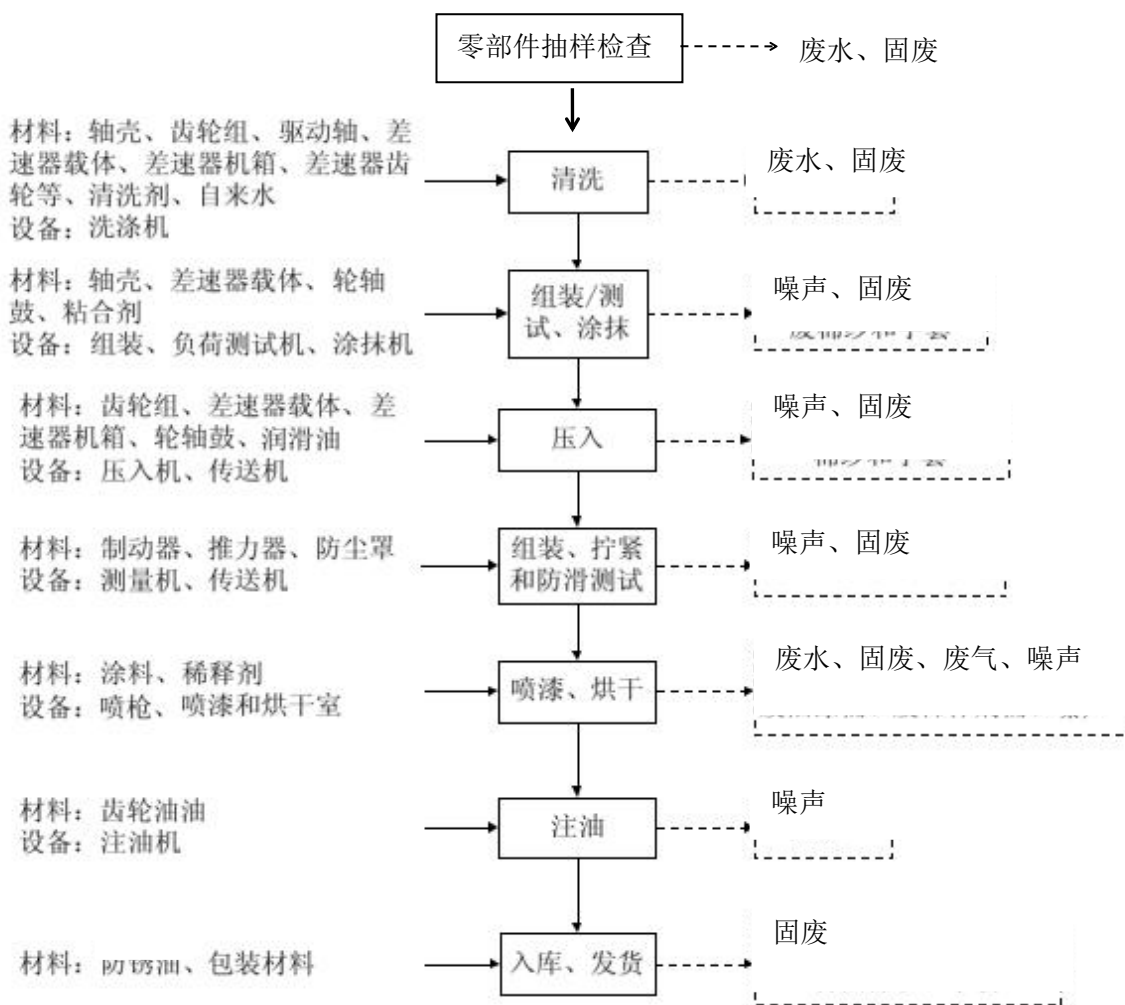


图 3-3 商用后车桥生产工艺流程及产污环节

### (3) 乘用车后车桥

**零部件抽样检查：**将买回的零部件在实验室进行抽样检查，使用抛光液和水对其进行打磨切片，检查是否合格，不合格零部件退回厂家。此过程产生的污染物主要是废水和固废。

**清洗：**将外购的半轴、轴管等在密闭的洗涤机内进行清洗，以去除零部件表面的灰尘、防锈油等异物。采用电加热方式，清洗时温度约 70℃，洗涤机内部采用喷洒的方式对零部件进行两次清洗，清洗过后进行三次风干。此过程产生的污染物主要是废水和固废。



**压入：**通过压入机按要求将齿轮组与上一工序完成部件进行压合。并通过传送机传输进入下一工序。此过程产生的污染物主要是噪声和固废。

**焊接：**在封闭的焊接房内采用电焊机（二氧化碳保护焊）将差速器壳体、管轴焊接在半成品上。此过程产生的污染物主要是噪声和废气。

**组装、拧紧和测试：**将差速器盖、防尘板组装并拧紧，利用测试机测试轴向角和防滑程度。此过程产生的污染物主要是噪声和固废。

**喷漆和烘干：**将组装好的产品传送至喷漆和烘干室内进行喷涂。喷漆工艺采用水帘喷漆，调漆工序在喷漆房内完成。喷漆完后传送至烘干室进行烘干，采用电烤灯的方式进行干燥。此过程产生的污染物主要是噪声、废水、废气和固废。

**注油：**装配完成的车桥传输于注油机处，自动注入齿轮润滑油。本项目在厂区东侧设置有油储罐，并建设有泵站和输油的管线，将储罐区的齿轮油通过泵和管道引至车间并与注油机相连进行自动计量注油，注油过程不存在漏失现象。此过程产生的污染物主要是噪声。

**出厂前处理：**完成的合格产品，出厂前需要将其安放在交货托盘后贴条形码，进行包装。此过程产生的污染物主要是固废。

乘用车桥的生产工艺及产污环节见图 3-4。

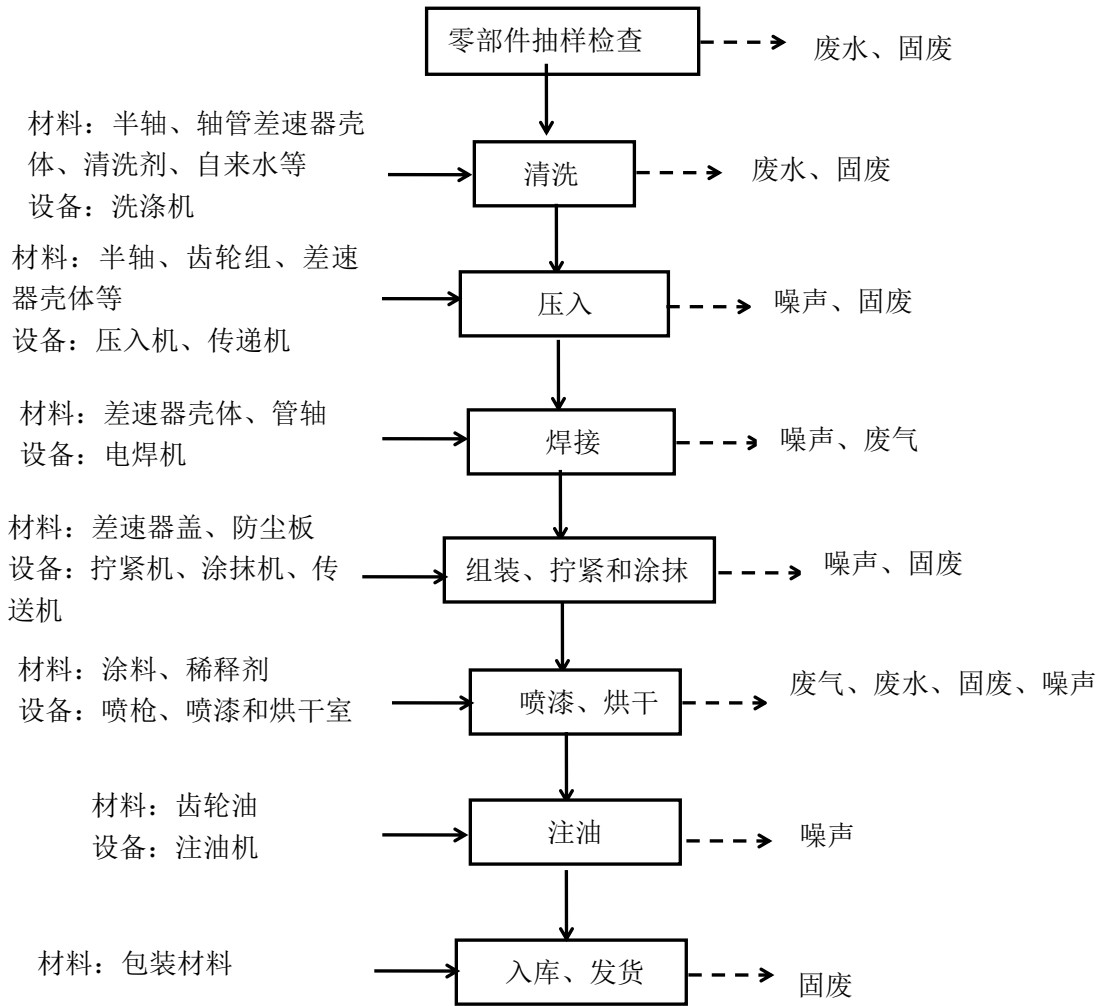


图 3-4 乘用车后车桥生产工艺流程及产污环节

## 4 主要污染物的产生、治理及排放

### 4.1 废气排放及治理

#### 4.1.1 有组织废气

##### （1）二甲苯、二甲苯、VOC<sub>s</sub>

有机废气主要在调漆、喷漆、烘干过程中产生，其中有机废气的主要污染物为甲苯、二甲苯、VOC<sub>s</sub>。

治理措施：有机废气经集气管道收集后经两套涂装废气净化装置（活性炭吸附装置）处理后通过两根 15m 高排气筒达《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 2 中表面涂装最高允许排放浓度和最高允许排放速率排放。（其中前车桥生产线和商用后车桥生产线共用一套涂装废气净化装置，两条乘用车后车桥生产线共用一套涂装废气净化装置）

##### （2）食堂油烟

治理措施：食堂油烟依托变速器项目建有的 2 台油烟净化器处理后通过排气筒达《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中最高允许排放浓度排放。

##### （3）备用发电机废气

该项目配备有一台备用柴油发电机（变速器生产线建设）作为应急电源，使用过程中会产生少量废气，其主要成分为碳氢化合物和氮氧化物。

治理措施：备用发电机废气通过自带的尾气处理设施处理后经排气管引至车间屋顶高空排放。由于柴油发电机仅用作备用电源，年使用时间较少，且其产生的废气量小，加之使用 0#柴油，0#柴油属于清洁能源，其燃烧产生的废气污染较少，采取上述措施后能够达《大气污染物综合排放标

准》（GB16297-1996）中二级标准排放。

#### 4.1.2 无组织废气

在涂装、喷漆、烘干工序和焊接过程会产生少量的无组织废气。其主要成分是甲苯、二甲苯、VOC<sub>s</sub>、颗粒物。

治理措施：喷漆采用水帘喷漆，焊接烟尘经集气罩收集后通过管道（管道内设有风机）无组织排放。无组织废气（甲苯、二甲苯、VOC<sub>s</sub>）达《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 5 中其他行业厂界监控点浓度限值排放。颗粒物浓度达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值排放。

## 4.2 废水

### （1）生产废水

在生产过程中会产生清洗废水、实验室废水（物理实验）和喷漆废水。其主要污染物为：石油类、COD、氨氮、BOD<sub>5</sub>、SS、表面活性剂等。

治理措施：生产废水经废水处理站处理后循环使用不外排。

### （2）生活污水

生活污水主要为食堂用水和办公生活用水。

治理措施：食堂用水经隔油池（依托于变速器项目建设）处理后与办公生活污水一起进入预处理池（依托于变速器项目建设）处理后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中 1 级标准后，通过市政污水管网进入资阳市第二污水处理厂。

该废水处理站由日照海川水处理工程有限公司于 2015 年 10 月设计并安装，其设计处理能力 20m<sup>3</sup>/周期（15 日），其处理工艺为间歇性处理。

其废水处理站包括：保安过滤器、一号反应器、气浮装置、二号反应器、活性炭池。

该项目的清洗废水是在“清洗”工艺过程中产生的，其清洗机自带过滤装置，可随时将产生的沉渣过滤，且定期往里面添加清洗剂，以保持清洗水的澄清度和清洁度，清洗废水约 2 个月排放一次至废水处理站。实验室废水（物理实验）是在“零部件抽样检查”工艺过程中产生的，其废水通过设备自带的过滤装置过滤后进入废水处理站。喷漆废水在“喷漆”工艺中产生，漆渣定期打捞存放于危废暂存间，交有资质的危废单位处置。喷漆废水经捞渣处理后循环使用，每个月排放一次。

清洗废水、实验室废水、喷漆废水均为定期稳定排放，废水处理站进水水质稳定，故此说明无需调节池。

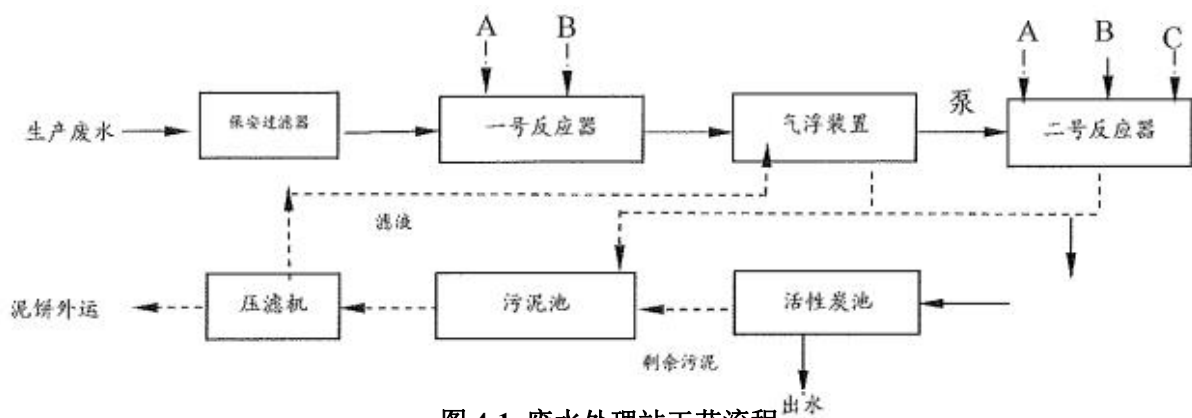


图 4-1 废水处理站工艺流程

表 4-1 废水处理站工艺

序号	名称	规格	功能
1	保安过滤器		利用物理法将颗粒、油去除。
2	一号反应器	直径 3M 高 5M	去除 COD、BOD 等
3	气浮装置		进一步去除水中的油并①通过涡轮搅拌产生气泡，并对下步骤做预处理
4	二号反应器	直径 3M 高 5M	去除 COD、BOD 等
5	活性炭池	直径 3M 高 1.5M	最后吸附 COD 等
6	污泥处理系统		将气浮装置产生的浮渣①及生化处理产生的剩余污泥储存在污泥池中，并定期通过螺杆泵泵入压滤机中进行脱水处理。
7	溶药加药系统		
8	电气控制系统		完成各工艺单元电机等需电设备的运行，显示报警和手动、（半）自动运行控制功能。

（备注：①：所加的试剂是 COD 去除剂。COD 去除剂是一种低分子量的无机化合物，具有极强的破坏能力，能够迅速与废水中的有机物反应，是一种新型的废水处理药剂。适用于各类工业废水，包括油墨、包装印刷、汽车配件、机械、喷漆、表面处理、涂料、油漆、电镀、造纸、食品、印染、漂染、制革等废水处理工艺）

### 4.3 噪声排放及治理措施

噪声主要来源于设备噪声，主要产噪设备有组装机、压入机、反转机、传送机等设备。主要产噪设备见表 4-2。

表 4-2 主要产噪设备清单

序号	产噪设备	数量（台/套）	所属工段
1	压入机	22	压入工序
2	拧紧机	4	组装工序
3	反转机	9	反转工序
4	传送机	34	输送工序
5	涂抹机	6	涂抹工序
6	风机	4	排风系统
7	水泵	4	/

8	空压机	1	/
9	涂装废气装置	2	喷漆工艺

治理措施：

- (1) 选用低噪声设备。比如选用低噪声的压入机和风机。
- (2) 基础减振。对压入机、传送机等主要设备进行基础减振。风机管道加柔性软接，水泵基础设橡胶隔振垫，水管设曲挠橡胶接头以减振。空压机设置基础减振，进出后安装消声器。
- (3) 合理布局、产噪源设备尽量远离厂界布置。
- (4) 厂房隔音。
- (5) 加强机械设备的维护和保养，确保其正常运转。
- (6) 绿化降噪。
- (7) 涂装废气装置设置独立的隔声间，设置基础减振。

#### 4.4 固体废弃物排放及治理措施

运营期产生的固体废物包括一般固废和危险废物，一般固废包括生活垃圾、废包装材料、水性清洗剂废桶、单晶金刚石抛光液废桶、清洗废水沉渣、样品实验室磨片过程（物理实验）中产生的沉渣等。（根据《国家危险废物名录》（2016年），本项目所用的水性清洗剂、单晶金刚石抛光液不具有腐蚀性、毒性、易燃性、反应性和感染性的危险特性，不属于危险废物）。危险废物包括含油手套和棉纱、粘合剂废桶、防锈油废桶、润滑液废桶、废齿轮油、废水处理站污泥、废活性炭、稀释剂废桶、涂料废桶、喷漆沉渣等。

其治理措施如下：

##### （一）一般废物

(1) 废包装材料：产生量约 90t/a，外售给废品收购站；

(2) 办公生活垃圾：产生量约 4t/a，交由环卫统一清运处理。

(3) 水性清洗剂废桶产生量为 8 个/a，单晶金刚石抛光液废桶产生量为 6 个/a，清洗废水沉渣产生量约为 1.0t/a，样品实验室磨片过程中产生的沉渣产生量约为 0.001t/a，外售给废品收购站。

## (二) 危险废物

(1) 含油手套和棉纱产生量约为 0.06t/a，交由四川中明环境治理有限公司统一处理。

(2) 粘合剂废桶产生量为 1.99t/a，防锈油废桶产生量为 6 个/a，润滑油废桶产生量为 75 个/a，废齿轮油产生量约为 0.001t/a，均暂存于危废暂存间，交由四川中明环境治理有限公司统一处理。

(3) 废水处理站污泥产生量约 1.7t/a，废水处理站产生的废活性炭产生量约 3t/a，稀释剂废桶产生量约 1.25t/a，涂料废桶产生量约 4.86t/a，喷漆沉渣产生量约 3.5t/a，涂装废气装置的废活性炭产生量约 3t/3a，均暂存于危废暂存间，交由四川中明环境治理有限公司统一处理。

项目固体废物性质及处置一览表见表 4-3。

表 4-3 固体废物性质及处置情况

固废	产生量(t/a)	性质	危险废物代码	危险特性	处置方式
<b>一般废物</b>					
办公生活垃圾	4t/a	一般废物	/	/	废品收购站收购
废包装材料	90t/a		/	/	
水性清洗剂废桶	8 个/a		/	/	
单晶金刚石抛光液废桶	6 个/a		/	/	
清洗废水沉渣	1.0t/a		/	/	
实验室样品磨片（物理实验）沉渣	0.001t/a		/	/	
<b>危险废物</b>					
含油手套和棉纱	0.06t/a	危险废物	900-249-08	T、I	集中收集于危废暂



废齿轮油	0.001t/a	HW08	900-217-08	T、I	存间，交由四川省中明环境治理有限公司进行处理。
润滑油废桶	75 个/a	危险废物 HW49	900-041-49	T/In	
防锈油废桶	6 个/a				
粘合剂废桶	1.99t/a				
稀释剂废桶	1.25t/a				
涂料废桶	4.86t/a				
废活性炭（废水处理站产生）	3t/a				
废水处理站污泥	1.7t/a	危险废物 HW12	900-252-12	T、I	
喷漆沉渣	3.5t/a				
废活性炭（涂装废气装置产生）	3t/3 年				

## 4.5 主要污染源及处理设施对照

项目污染源及处理设施见表 4-4。

表 4-4 项目污染源及处理设施对照表

污染类型	污染源	污染物	环评处理设施	实际处理设施	
废气	有组织废气	喷漆、烘干	甲苯、二甲苯、VOCs	集气罩和一套活性炭吸附装置	有机废气经集气管道收集后经 2 套涂装废气净化装置（活性炭吸附装置）处理后通过 2 根 15m 高排气筒排放。（其中前车桥生产线和商用后车桥生产线共用一套涂装废气净化装置，两条乘用车车桥生产线共用一套涂装废气净化装置）
		食堂	油烟	2 套电子式油烟净化器	2 套电子式油烟净化器
		备用发电机废气	氮氧化物	依托变速器生产线建设，使用 0#柴油；燃烧废气通过新建的排气筒升至楼顶排放	使用 0#柴油；燃烧废气通过新建的排气筒升至楼顶排放
	无组织废气	焊接、调漆、烘干过程	颗粒物、甲苯、二甲苯、VOCs	/	喷漆采用水帘喷漆，焊接烟尘经集气罩收集后通过管道（管道内设有风机）无组织排放。
废水	生活污水	COD、氨氮	食堂废水经隔油池处理后和其他废水一起进入废水处理站处理	食堂用水经隔油池（依托于变速器项目建设）处理后与办公生活污水一起进入预处理池（依托于变速器项目建设）处理后进入资阳市第二污水处理厂。 生产废水经废水处理站处理后循环使用不外排	
	食堂废水	动植物油、COD、氨氮			
	清洗废水、喷漆废水				
固废	生活垃圾		环卫统一清运处理	环卫统一清运处理	
	废活性炭和废桶		交由供货商回收处理	交由四川省中明环境治理有限公司进行处理	
	剩余危险废物		交由有资质单位处理		
噪声	设备噪声		基础减震、厂房隔音	基础减震、厂房隔音	

## 4.6 环保投资一览表

项目总投资为 6828.6 万元，环保设施 117.2 万元，占总投资的 1.72%。

环保设施（措施）及投资见表 4-5。

表 4-5 环保设施（措施）及投资一览表（单位：万元）

项目	环评拟建		实际建成		备注
	内容	投资	内容	投资	
施工期					
废水治理	简易沉淀池等	0.2	简易沉淀池	0.2	
扬尘治理	封闭运输、封闭水泥料场、洒水等	1.0	封闭运输、封闭水泥料场、洒水等	1.0	
噪声治理	选用低噪声设备，合理安排作业时间，合理布局	1.0	选用低噪声设备，合理安排作业时间，合理布局	1.0	
营运期					
废水治理	生活污水：预处理池 3 个（容积 2m <sup>3</sup> 、6m <sup>3</sup> 、2m <sup>3</sup> ）	/	生活污水：预处理池 3 个（容积 2m <sup>3</sup> 、6m <sup>3</sup> 、2m <sup>3</sup> ）	/	依托变速器生产线
	储罐区隔油池：处理油罐区初期雨水，1 个，容积 3m <sup>3</sup>	/	储罐区隔油池：处理油罐区初期雨水，1 个，容积 3m <sup>3</sup>	/	依托变速器生产线
	食堂废水：隔油池，1 个，2m <sup>3</sup>	/	食堂废水：隔油池，1 个，2m <sup>3</sup>	/	依托变速器生产线
	质检室废水：经沉淀（沉淀池 1 个，0.5m <sup>3</sup> ）后与其他废水一道进入现有污水预处理设施	/	实验室废水经设备自带的沉淀功能沉淀后经管网排入公司自建的废水处理站	/	依托变速器生产线
	废水处理站：处理规模 20m <sup>3</sup> /d，采用“气浮+生物接触氧化+MBR+RO”工艺	25.0	废水处理站：采用“CFM 一体化设备”工艺	32.0	新建
废气治理	食堂油烟：2 套电子式油烟净化器，处理效率不低于 85%	/	食堂油烟：2 套电子式油烟净化器，备用发电机排气筒	/	依托变速器生产线
	喷漆和烘干过程集气罩和一套活性炭吸附装置，1 根 15m 高排气筒	35.0	前车桥生产线和商用后车桥生产线共用一套涂装废气净化装置，两条乘用车后车桥生产线共用一套涂装废气净化装置，焊接管道（内有风机）	60.0	新建
噪声治理	选用低噪声设备、基础减震、安装消声器，加强维护，厂房隔音等	10.0	选用低噪声设备、基础减震、安装消声器，加强维护，厂房隔音等	10.0	

固体废物处置	生活垃圾：交由环卫系统清运；设置废品仓库。废活性炭和废化学品空桶交由供货商回收处理，其余危险废物交由有资质单位进行处置，签订协议	5.0	生活垃圾：交由环卫系统清运；设置废品仓库。废活性炭、废化学品空桶及其他危险废物均交由四川省中明环境治理有限公司进行处理。	3.0	依托变速器生产线
环境管理监测	投入运行后监督监测（废气、噪声、废水及地下水）等	4.0	定期请有资质单位进行监测，平时设有专人巡逻。	3.0	
风险防范措施	储罐区设置溢油监测装置、溢油处理设防爆装置、抗静电装置等。储罐区地面硬化，做防渗处理，储罐区修建 1.2m 高围堰，设置了推车式干粉灭火器	/	储罐区设置隔油池、倒流沟，地面硬化，做了防渗处理。储罐区修建 1.2m 高围堰，设置了推车式干粉灭火器。设置有专人定时定点巡逻	/	依托变速器生产线
	生产车间、危险物仓库、废品仓库等地面全部防渗、防腐处理。危险物仓库内设置 3 个应急桶，修建收集沟和收集池。油类存储仓库密闭设置，设置收集沟和收集池。不设置事故池。	/	生产车间、危险物仓库、废品仓库等地面全部防渗处理。危险物仓库内设置 3 个应急桶。油类存储仓库地面防渗、围栏处理，废油桶置于油类储存仓库内，开封的油桶存放于有托盘的地面上。	/	依托变速器生产线
	废水处理站各个构筑物及废水输送管道全部做防渗、防腐蚀处理	/	废水处理站各个构筑物及废水输送管道全部做硬化、防渗处理	4.0	新建
	制定环境风险管理措施和应急预案	30.0	制定环境污染防治责任制度、环境污染防治管理制度和应急预案	3.0	
绿化	厂区绿化	/	厂区绿化	/	
合计		111.2		117.2	

#### 4.7 环保设施运行情况

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线项目在建设过程中，按照国家建设项目环境保护管理规定，编制了环境影响评价报告书，建设完成了废气处理措施、生产废水处理系统、生活污水处理措施、固体废弃物的处置措施，各项环保设施运行正常。涂装废气装置运行维护记录、废水处理站运行维护记录、危废管理台账见附件 14。

## 5 环境影响评价主要结论、建议及批复

### 5.1 环境影响评价主要结论

#### 5.1.1 环境质量现状

##### （1）环境空气

根据现状监测，常规污染物NO<sub>2</sub>、SO<sub>2</sub>的1小时平均浓度，TSP、PM<sub>10</sub>的24小时平均浓度均低于《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求，PM<sub>2.5</sub>24小时均浓度部分超过《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求，PM<sub>2.5</sub>超标的原因是受到园区内部各企业建设的影响。项目特征污染物中，甲苯、二甲苯均低于检出限，非甲烷总烃浓度低于参考标准值2.0mg/m<sup>3</sup>，VOCs浓度低于参考标准值0.60mg/m<sup>3</sup>。

##### （2）地表水

工程区域地表水体主要为沱江，根据地表水监测结果可知，各项指标均可满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类水域标准，符合相应水环境功能区划要求。地表水环境质量较好。

##### （3）地下水

由监测结果及评价结果可知,本项目拟建地区域地下水监测点的高锰酸盐指数和氨氮超标，其余监测因子均能达到《地下水质量标准》(GB/T14848-1993)III类水域标准的要求。说明区域地下水已经受到一定程度的污染。

##### （4）声环境

现状监测表明：场界噪声现状监测结果昼间、夜间均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中3类标准。项目所在区域声环境质量较

好。

### （5）土壤环境

由监测结果可知，本项目监测点中各项监测因子均满足均满足《土壤环境质量标准》（GB 15618-1995）中三级标准。项目所在地土壤环境质量良好。

## 5.1.2 营运期环境影响分析

### 1、大气环境影响预测与评价

根据前述分析可知，项目主要环境空气污染源为涂装工序有机废气，主要污染物为甲苯、二甲苯和VOCs。在采取有效污染防治措施前提下，项目排放的有机废气污染物均可做到达标排放。本项目P<sub>max</sub>为8.4%，小于10%，根据等级划分原则，本项目大气环境影响评价工作等级为三级。

采用大气环境防护距离计算模式估算，本项目有机废气无组织排放厂界无超标点，无需设置大气环境防护距离。

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）计算，确定项目以喷漆和烘干室为源点设置100m的卫生防护距离，结合外环境关系，100m的卫生防护距离覆盖范围内无居民、学校、医院等敏感点，不涉及环保搬迁。环评要求在本项目划定的卫生防护距离范围内不得规划和新建住户、食品加工厂及医院、学校等环境敏感点，不得引入食品业等对区域大气环境质量要求较高的行业。

在严格执行本报告书所提出的污染防治措施的基础上，废气能够实现达标排放，对周围环境空气影响较小。

### 2、废水排放影响分析

本项目外排废水为清洁废水、喷漆废水和生活污水。废水排放量为5.21m<sup>3</sup>/d。项目内建设一处废水处理站，处理规模为20m<sup>3</sup>/d，废水处理工艺为“气浮+生物接触氧化+MBR+RO”处理工艺，经处理后的废水达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准。本项目生活污水经隔油池、预处理池等预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后和生产废水一起进入废水处理站进行处理，达标后排入园区污水管网，最终排入沱江。

本项目废水经厂内处理后均能实现达标排放，对地表水环境影响较小。

### 3、地下水环境影响分析

本项目通过对项目重点污染区（生产车间、废水处理站和 废水输送管道）和一般污染区（生产区道路）采取相应的污染预防措施的基础上，项目对地下水基本不会造成明显影响。

项目给水水源未取用地下水，排水去向是经处理达标后直接排入市政污水管网，进入沱江。故项目排水未与地下水有直接联系。因此，本项目的建设不会对地下水水位产生明显影响。

### 4、声环境影响评价

本项目噪声主要来源于空压机、风机、压入机、反转机、传送机、拧紧机等各类设备。公司通过采取优化设备选型、合理布置总平，并采取相应的隔声、减震、消声等治理措施后，将使噪声源的噪声影响大大降低，通过预测，项目营运期厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008) 3类标准。项目的建设对项目所在区域声学环境影响很

小。

## 5、固体废物影响分析

本项目生产运营过程中固废可分为危险固废和一般固废。废包装材料经收集后外售废品收购站。漆渣、废水处理站污泥、废防锈油等危险废物交由有资质单位进行回收处置。废化学品空置桶交由供应商回收处理。活性炭三个月更换一次，废活性炭交由供应商回收处理。项目危险废物均暂存于危险废物暂存间内，危险废物暂存间将严格按照《危险废物储存污染控制标准》的要求设计，做好防雨、防渗、防漏措施，确保不对环境造成二次污染。项目产生的固废经过上述处置措施处置后，去向合理明确，不会对周围环境造成明显影响。

### 5.1.3 环境风险

本项目使用危险化学品存储量均很小，远未超出《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2009）所规定的危险化学品临界量，且 $\sum q_i/Q_i < 1$ ，本项目无重大危险源存在；所在地为非环境敏感区，风险评价等级为二级。环评要求建设单位严格落实《四川资阳汽车零部件生产基地项目安全预评价报告》中针对安全生产以及风险事故隐患提出的具体对策措施及对策。本项目环境风险水平可接受；风险管理措施有效、可靠；从环境风险的角度分析，本项目可行。

### 5.1.4 清洁生产

通过对项目生产工艺与装备要求、资源利用指标、污染物产生指标（末端处理前）、废物回收利用指标和环境管理要求等指标进行考核，项目清洁生产可达到国内先进水平。

### 5.1.5 达标排放与总量控制

（1）达标排放：本工程拟对所产生的废气、污水、噪声及固废等污染物进行有效治理，建设单位在严格按照设计并结合报告书提出的措施实施污染治理后，各项污染物可实现达标排放。

（2）总量控制：废水（废水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中一级标准）：COD：0.052t/a，NH<sub>3</sub>-N：0.008t/a 废气 VOCs：5.59t/a 以上指标，建议由资阳市环保局在区内调节核定后下达。

### 5.1.6 环保措施技术经济分析

项目施工期营运期拟采取的污染防治措施合理可行项目各项环保投资预计为111.2万元，占总投资的1.63%。环保建设内容包括施工期污染防治措施、营运期污染治理设施和生态环境保护措施。实施这些环保措施后，可有效解决本项目污染物排放问题，并有利于改善区内生态环境，其防治污染、改善生态环境的环保措施技术可行，经济合理。

### 5.1.7 环评总结论

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司“四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线”拟建于四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区内。本项目建设符合国家现行产业政策，项目选址合理，周边无大的环境制约因素，符合资阳市城市总体规划和园区规划，项目总体平面布置合理；项目拟采取的污染防治措施有效可行，可使各类污染物达标排放，项目对周围环境产生的影响很小。工程建设得到了周围民众的支持，建设单位在认真落实本环评提出的各项污染防治措施，进一步加强管理后，能够确保污染物达标排放，不会改变区域的环境功能。



从环境保护角度出发，本项目在四川资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区内建设是可行的。

### 5.1.8 环评建议

1、项目在建设过程中应确保足够的环保资金，以实施污染治理措施，做好建设项目的“三同时”工作。

2、公司应认真贯彻执行国家和地方的各项环保法规和方针政策，建立一套完善的“环境管理手册”，落实环境管理规章制度，强化管理，确定专门的环境管理人员，落实专人负责环保处理设施的运行和维护，接受当地环保部门的监督和管理。在当地环保部门的指导下，定期对污染物进行监测，并建立污染物管理档案，确保废水、废气、厂界噪声达标排放。

3、加强对固废的分类收集和管理工作，排污口要有明显标志牌。妥善保管废物，定期处置，防止逸散，确保不对周围环境造成二次污染。

4、公司应当继续搞好日常环境监督管理，使环保治理设施长期正常运行，防治各类污染物非正常排放。

## 5.2 环境影响报告书的审查批复（资环建函〔2014〕182号）

一、四川资阳汽车零部件生产基地（一期）-车桥生产线建设项目总投资1100万美元（折合人民币6828.6万元），建设地点在四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区现代大道横二道路（雁江区松涛镇五显村），该建设项目利用已建生产车间，安装1条前车桥生产线和3条后车桥生产线，形成年产前车桥50000台/年、后车桥50000台/年的能力。项目主体工程已建，为补办环评。

该项目符合国家产业政策，符合城市总体规划，在严格落实报告书中

提出的各项环保措施后，污染物可达标排放并符合总量控制要求，因此，我局同意你公司按照报告书中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施及下述要求进行项目建设。

二、项目建设应重点做好以下工作：

1、严格按照环评要求落实环保措施，按照批准的环境影响报告表补建和完善大气、水污染治理措施。加强环保设施的管理和维护，确保环保设施的正常运行及大气、水污染物的稳定达标排放。

2、严格项目管理，在水污染设施未建成前确保项目废水达到有效处置和达标排放，落实涂装工艺产生废气的污染防治措施。

3、规范固体废物收贮、暂存管理，按照国家有关规定处置固体废弃物，油漆渣、废润滑油等危险废物须交由有资质单位处置。

4、制定和完善环境风险应急预案，加强环境应急管理，落实风险防范措施。

三、请你司督促项目施工单位开工前15日内向资阳市环保局进行建筑施工排污申报。

四、项目建设必须严格执行环境保护“三同时”制度，项目建成后，按有关规定申请竣工环境保护验收。

五、请雁江区环保局、资阳市环境监察支队做好项目的日常监督管理工作。

## 6.验收监测评价标准

根据环评执行标准并结合现行使用标准，本项目验收监测执行标准见表 6-1。

表 6-1 验收监测与环评执行标准对照表

类型	污染源	验收标准			环评标准				
无组织废气	调漆、烘干、焊接过程	标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值			标准	/		
		项目	颗粒物			项目	/		
		排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	1.0			排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	/		
		标准	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 5 中其他行业厂界监控点浓度限值			标准	/		
		项目	VOCs	甲苯	二甲苯	项目	/		
		排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.0	0.6	0.2	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	/		
有组织废气	喷漆和烘干过程	标准	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 2 中表面涂装最高允许排放浓度和最高允许排放速率。			标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准		
		项目	VOCs	甲苯与二甲苯合计		项目	VOCs	甲苯	二甲苯
		排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	50	20		排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	/	40	70
		排放速率（kg/h）	1.5	0.6		排放速率（kg/h）	/	3.1	1.0
	食堂油烟	标准	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中最高允许排放浓度			标准	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中最高允许排放浓度		
		项目	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）			项目	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）		
		饮食业油烟	2.0（基准灶头数：4，两套油烟净化器）				2.0（基准灶头数：4，两套油烟净化器）		
厂界环境	生产噪声	标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准限值			标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准		
		项目	标准限值 dB（A）			项目	标准限值 dB（A）		

噪声		昼间	65		昼间	65			
		夜间	55		夜间	55			
废水	生活污水	标准	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)表4中3级标准 限值			标准	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)表4中3级标准 限值		
		项目	浓度 (mg/L)	项目	浓度 (mg/L)	项目	浓度 (mg/L)	项目	浓度 (mg/L)
		pH	6~9	SS	400	pH	6~9	SS	400
		COD	500	BOD <sub>5</sub>	300	COD	500	BOD <sub>5</sub>	300
		动植物油	100	石油类	20	动植物油	100	石油类	20
		阴离子表面活性剂		20		阴离子表面活性剂		20	
		标准	《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	/		
		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )			项目	/		
		氨氮	45			氨氮	/		

## 7 验收监测

### 7.1 监测期间工况

2016年8月10日~11日、8月14日~15日、8月24日、8月31日~9月1日，验收监测及调查期间，项目各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。根据现场工况监督，该项目验收期间生产线的生产负荷达到设计负荷的75%以上，满足环保验收监测对工况的要求，生产负荷见表7-1。

表 7-1 验收期间工况

日期	生产产品	设计生产量	实际生产量	运行负荷 (%)
2017.8.10	车桥	1167 台/天	900 台/天	77
2017.8.11	车桥	1167 台/天	900 台/天	77
2017.8.14	车桥	1167 台/天	900 台/天	77
2017.8.15	车桥	1167 台/天	900 台/天	77
2017.8.24	车桥	1167 台/天	920 台/天	79
2017.8.31	车桥	1167 台/天	920 台/天	79
2017.9.1	车桥	1167 台/天	920 台/天	79

### 7.2 质量控制和质量保证

为了确保此次验收监测所得数据的代表性、完整性、可比性、精密性和准确性，对监测的全过程（包括布点、采样、样品贮运、实验室分析、数据处理等）需要进行质量控制。

- 1、严格按照验收监测方案的要求开展监测工作。
- 2、合理布设监测点，保证各监测点位布设的代表性。
- 3、采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。
- 4、及时了解工况情况，确保监测过程中工况符合满足验收要求。
- 5、监测分析采用国家有关部门颁布的标准分析方法或推荐方法；监测

人员经过考核合格并持有上岗证；所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

6、现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行质量控制。

7、水样测定过程中按规定进行平行样、加标样和质控样测定；气样测定前校准仪器。以此对分析、测定结果进行质量控制。

8、采样记录及分析结果按国家标准和监测技术规范的有关要求进行处理和填报，监测报告严格实行三级审核制度。

## 7.3 废水监测

### 7.3.1 废水监测点位、监测项目及频次

本次竣工验收共设 1 个监测点，监测项目及频次见表 7-2，废水监测方法见表 7-3。

表 7-2 废水监测项目及频次

监测点位	监测项目	频次
厂区总排口	pH值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油、动植物油、阴离子表面活性剂	4次/天，2天

表 7-3 废水监测分析方法

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-W369 SX-620 笔式 pH 计	/
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T 399-2007	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	3.0 mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	ZHJC-W035 SPX-150B 生化培养箱 ZHJC-W351 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	ZHJC-W422 723 可见分光光度计	0.025mg/L

悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动 分析天平	4mg/L
动植物油	红外分光光度法	HJ637-2012	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.04mg/L
石油	红外分光光度法	HJ637-2012	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.04mg/L
阴离子表面活性剂	亚甲蓝分光光度法	GB/T7494-1987	ZHJC-W078 723 可见分光光度计	0.05mg/L

### 7.3.2 监测结果

监测结果详见表 7-4。

表 7-4 厂区总排口废水监测结果 单位：mg/L

项目	四川现代岱摩斯汽车系统有限公司总排口								标准 限值
	8 月 10 日				8 月 14 日				
	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次	
pH 值 (无量纲)	6.27	6.26	6.25	6.26	6.19	6.18	6.17	6.18	6-9
化学需氧量	199	190	187	197	200	194	184	197	500
五日生化 需氧量	66.3	65.5	69.7	67.5	74.9	73.8	73.4	69.5	300
氨氮	18.6	19.2	18.1	18.4	17.9	17.3	18.0	17.7	45
悬浮物	83	79	76	80	82	79	86	81	400
石油	2.93	3.10	2.85	2.76	3.02	3.26	3.71	3.19	20
动植物油	6.67	6.42	5.81	5.57	5.18	5.78	4.99	5.19	100
阴离子表面活 性剂	6.451	6.284	6.665	6.892	6.928	7.250	7.381	7.536	20

监测结果表明，四川现代岱摩斯汽车系统有限公司总排口废水监测项目中氨氮监测结果符合《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，其余项目监测结果均符合《污水综合排放标准》

GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

## 7.4 废气监测

### 7.4.1 有组织废气

#### 7.4.1.1 有组织废气监测内容及监测方法

项目有组织废气监测内容见表 7-5，监测方法见表 7-6。

表 7-5 有组织废气监测内容表

监测点位	排气筒高度	监测项目	监测频次
前后车桥生产线共用排气筒 (1#排气筒)	15m	挥发性有机物、甲苯、二甲苯	3 次/天, 2 天
后车桥生产线共用排气筒 (2#排气筒)	15	挥发性有机物、甲苯、二甲苯	3 次/天, 2 天
厨房抽油烟机排气筒	9.5m	饮食业油烟	1 次/天, 2 天

表 7-6 有组织废气监测方法及来源表

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
饮食业 油烟	红外分光光度法	GB18483-2001	ZYJ-W015 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	/
挥发性 有机物 (VOCs)	固相吸附-热脱附 气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZYJ-W015 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱质谱仪	/
甲苯	固相吸附-热脱附 气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZYJ-W015 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱质谱仪	0.004mg/m <sup>3</sup>
二甲苯	固相吸附-热脱附 气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZYJ-W015 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱质谱仪	邻二甲苯 0.004mg/m <sup>3</sup> 间/对二甲苯 0.009mg/m <sup>3</sup>



## 7.4.1.2 有组织废气监测结果

项目废气排气筒废气监测结果见表 7-7~7-9。

表 7-7 前后车桥生产线共用排气筒（1#排气筒）废气监测结果表

项目		前后车桥生产线共用排气筒（1#排气筒） 排气筒高度 15m，测孔距地面 5.4m								标准 限值
		8 月 10 日				8 月 11 日				
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	
标干流量（m <sup>3</sup> /h）		31904	31134	32097	-	32142	33034	31594	-	-
挥发性 有机物 （VOCs）	排放浓度 （mg/m <sup>3</sup> ）	1.07	0.943	0.786	0.933	2.77	2.79	2.00	2.52	50
	排放速率 （kg/h）	0.0341	0.0294	0.0252	0.0296	0.0890	0.0922	0.0632	0.0815	1.5
甲苯	排放浓度 （mg/m <sup>3</sup> ）	0.322	0.420	0.359	0.367	1.61	1.58	1.16	1.45	20*
	排放速率 （kg/h）	0.0103	0.0131	0.0115	0.0116	0.0517	0.0522	0.0366	0.0469	0.6*
二甲苯	排放浓度 （mg/m <sup>3</sup> ）	0.157	0.096	0.092	0.115	0.920	0.966	0.670	0.852	20*
	排放速率 （kg/h）	5.01× 10 <sup>-3</sup>	2.99× 10 <sup>-3</sup>	2.95× 10 <sup>-3</sup>	3.65× 10 <sup>-3</sup>	0.0296	0.0319	0.0212	0.0275	0.6*

（备注：\*指甲苯与二甲苯的合计）

表 7-8 后车桥生产线共用排气筒（2#排气筒）废气监测结果表

项目		后车桥生产线共用排气筒（2#排气筒） 排气筒高度 15m，测孔距地面 11m								标准 限值
		8 月 31 日				9 月 1 日				
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	
标干流量（m <sup>3</sup> /h）		11981	12413	12226	-	11674	12525	12349	-	-
挥发性 有机物 （VOCs）	排放浓度 （mg/m <sup>3</sup> ）	4.89	4.83	4.71	4.81	5.68	3.11	4.07	4.29	50
	排放速率 （kg/h）	0.0586	0.0600	0.0576	0.0587	0.0664	0.0390	0.0503	0.0519	1.5
甲苯	排放浓度 （mg/m <sup>3</sup> ）	3.16	3.12	3.08	3.12	3.59	1.92	2.47	2.66	20
	排放速率 （kg/h）	0.0379	0.0387	0.0377	0.0381	0.0419	0.0240	0.0305	0.0322	0.6

二甲苯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.32	1.28	1.20	1.27	1.62	0.96	1.30	1.29	20
	排放速率 (kg/h)	0.0158	0.0159	0.0147	0.0155	0.0189	0.0120	0.0161	0.0157	0.6

(备注：\*指甲苯与二甲苯的合计)

从表 7-7、7-8 可以看出，验收监测期间，本项目的有组织排放废气（挥发性有机物、甲苯、二甲苯）监测结果均符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 2 中表面涂装最高允许排放浓度和最高允许排放速率。

表 7-9 厨房抽油烟机排气筒废气监测结果表

项目		点位	厨房抽油烟机排气筒 排气筒高度 9.5m，出口长×宽：0.6m×0.6m						标准 限值
			第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	平均值	
饮食业 油烟	8 月 10 日	烟气流量 (m <sup>3</sup> /h)	9253	9681	9746	10264	9668	-	-
		排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.520	0.500	0.501	0.332	0.418	0.454	2.0
		排放速率 (kg/h)	9.98× 10 <sup>-3</sup>	9.59× 10 <sup>-3</sup>	9.62× 10 <sup>-3</sup>	6.38× 10 <sup>-3</sup>	8.02× 10 <sup>-3</sup>	8.72× 10 <sup>-3</sup>	-
	8 月 14 日	烟气流量 (m <sup>3</sup> /h)	9266	9150	9318	9629	9461	-	-
		排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.311	0.238	0.585	0.338	0.214	0.337	2.0
		排放速率 (kg/h)	5.97× 10 <sup>-3</sup>	4.57× 10 <sup>-3</sup>	0.0112	6.49× 10 <sup>-3</sup>	4.11× 10 <sup>-3</sup>	6.47× 10 <sup>-3</sup>	-

监测结果表明，有组织排放废气（饮食业油烟）监测结果均符合《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中最高允许排放浓度限值。

## 7.4.2 无组织废气

### 7.4.2.1 无组织废气监测内容及监测方法

项目无组织废气监测内容见表 7-10，监测方法见表 7-11。

表 7-10 无组织废气监测内容表

监测点位	编号	监测项目	频次
厂区上风向	/	颗粒物、挥发性有机物、基本、二甲苯	3次/天, 2天
厂区下风向	1#~3#		3次/天, 2天

表 7-11 监测方法及来源表

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m <sup>3</sup>
挥发性有机物 (VOCs)	吸附管采样-热脱附气相色谱-质谱法	HJ644-2013	ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱质谱仪	/
甲苯	吸附管采样-热脱附气相色谱-质谱法	HJ644-2013	ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱质谱仪	0.4μg/m <sup>3</sup>
二甲苯	吸附管采样-热脱附气相色谱-质谱法	HJ644-2013	ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱质谱仪	0.6μg/m <sup>3</sup>

#### 7.4.2.2 无组织废气监测结果

项目无组织废气监测结果见表 7-12 和表 7-13。

表 7-12 无组织废气监测结果表 单位: mg/m<sup>3</sup>

项目	点位	8月10日				8月14日				标准限值
		上风向	下风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	上风向	下风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	
颗粒物	第一次	0.080	0.120	0.139	0.100	0.061	0.163	0.123	0.123	1.0
	第二次	0.080	0.120	0.140	0.161	0.081	0.143	0.101	0.162	
	第三次	0.101	0.141	0.121	0.141	0.081	0.122	0.143	0.164	

表 7-13 无组织废气监测结果表 单位: mg/m<sup>3</sup>

项目	点位	8月10日				8月24日				标准限值
		上风向	下风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	上风向	下风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	
挥发性	第一次	0.0006	0.0064	0.0035	0.0035	0.0453	0.540	0.406	0.229	2.0

有机物 (VOCs)	第二次	0.0012	0.0041	0.0071	0.0100	0.113	0.591	0.383	0.193	
	第三次	0.0030	0.0042	0.0042	0.0083	0.0208	0.0655	0.0542	0.273	
甲苯	第一次	未检出	0.0017	0.0006	0.0012	0.0244	0.282	0.206	0.0709	0.6
	第二次	未检出	0.0006	0.0006	未检出	0.0379	0.318	0.200	0.103	
	第三次	未检出	0.0006	0.0006	0.0006	0.0054	0.0256	0.0161	0.169	
二甲苯	第一次	未检出	0.0006	未检出	未检出	0.0122	0.197	0.148	0.114	0.2
	第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	0.0408	0.196	0.131	0.0669	
	第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	0.0078	0.0196	0.0202	0.0774	

从表 7-12 和表 7-13 可以看出，验收监测期间，无组织排放废气颗粒物监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值。无组织废气（挥发性有机物、甲苯、二甲苯）监测结果均符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 5 中其他行业厂界监控点浓度限值。

## 7.5 噪声监测

### 7.5.1 噪声监测内容及噪声监测方法

项目厂界环境噪声和环境噪声监测内容见表 7-14，厂界环境噪声监测方法见表 7-15，监测点位见附图 4。

表 7-14 噪声监测内容

序号	监测点位	监测时间、频次
1#	厂界东侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜各 1 次
2#	厂界南侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜各 1 次
3#	厂界西侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜各 1 次
4#	厂界北侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜各 1 次

表 7-15 厂界环境噪声监测方法、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
厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	ZYJ-W016 HS6288B 噪声频谱分析仪

## 7.5.2 噪声监测结果

项目噪声监测结果见表 7-16。

表 7-16 厂界环境噪声监测结果 单位：dB (A)

点位	测量时间		Leq	标准限值
1# 厂界东侧外 1m 处	8 月 10 日	昼间	54.1	昼间 65 夜间 55
		夜间	45.5	
	8 月 15 日	昼间	54.4	
		夜间	49.1	
2# 厂界南侧外 1m 处	8 月 10 日	昼间	54.2	
		夜间	48.1	
	8 月 15 日	昼间	48.3	
		夜间	48.5	
3# 厂界西侧外 1m 处	8 月 10 日	昼间	54.6	
		夜间	49.2	
	8 月 15 日	昼间	52.8	
		夜间	47.2	
4# 厂界北侧外 1m 处	8 月 10 日	昼间	53.9	
		夜间	50.1	
	8 月 15 日	昼间	56.0	
		夜间	49.7	

从表7-16中可以看出，验收监测期间，厂界环境噪声等效连续A声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008表1中3类功能区标准。

## 8 环境管理检查

### 8.1 环保审批手续执行情况检查

项目在建设过程中，执行“环境影响评价法”，环保审查、审批手续完备。项目总投资为 6828.6 万元，环保投资 117.2 万元，占总投资 1.72%。

### 8.2 环保治理设施的完成、运行、维护情况检查

喷漆采用水帘喷漆。在调漆过程、喷漆过程和烘干过程中产生的有机废气经集气管道收集后进入涂装废气净化装置（活性炭吸附装置）处理后经 15m 高排气筒排放；焊接烟尘经集气罩收集后通过管道（管道内设有风机）无组织排放。食堂油烟经 2 台油烟净化器处理后通过排气筒排放。备用发电机废气经排气筒排放。生产废水进入公司自建的废水处理站处理后循环使用，不外排；食堂用水经依托变速器生产线建设的隔油池处理后与办公生活污水一起进入预处理池（依托变速器生产线）处理后进入资阳市第二污水处理厂。通过基础减震、合理布局、厂房隔音等措施使厂界噪声达标。运营期产生的固体废物包括一般固废和危险废物，一般固废包括生活垃圾、废包装材料、水性清洗剂废桶、单晶金刚石抛光液废桶、清洗废水沉渣、样品实验室磨片过程（物理实验）中产生的沉渣等。危险废物包括含油手套和棉纱、粘合剂废桶、防锈油废桶、润滑油废桶、废齿轮油、废水处理站污泥、废活性炭、稀释剂废桶、涂料废桶、喷漆沉渣等。废包装材料、水性清洗剂废桶、单晶金刚石抛光液废桶、清洗废水沉渣、样品实验室磨片过程（物理实验）中产生的沉渣外售给废品收购站；办公生活垃圾交由环卫统一清运处理。含油手套和棉纱、粘合剂废桶、防锈油废桶、润滑油废桶、废齿轮油、废水处理站污泥、废活性炭、稀释剂废桶、涂料废桶、

喷漆沉渣交由四川中明环境治理有限公司统一处理。目前各项环保设施运行正常。涂装废气装置运行维护记录、废水处理站运行维护记录、危废管理台账见附件 14。

### 8.3 环境保护档案管理情况检查

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司将环境管理纳入了公司日常运行管理当中，在营运过程中建立了以《环境污染防治管理制度》和《环境污染防治责任制度》为主的环境管理制度。成立了环保组织机构。由朴炯九任组长，崔泰敏、崔镇赫、吴仁奎、金秀来、黄普焕为成员组成了环境污染防治工作领导小组。负责对公司的环境保护工作进行决策、监督和协调。设立总务部，作为环境污染防治工作的管理部门，负责公司日常管理，负责环保档案的管理，负责新扩建项目的“三同时”验收、“三废”排放管理及固体废弃物管理等相关工作。其环境管理制度的内容见附件 10 和附件 11。

### 8.4 环境保护管理制度的建立和执行情况检查

本项目属于 C36 制造业，根据《重大危险源辨识》GB18218-2009 和《四川现代岱摩斯汽车系统有限公司突发环境事件应急预案》对公司存在的风险物质的分析，本项目涉及的危险物质不构成重大危险源。目前公司制定了环境突发事故应急预案，明确了相应的污染事故处置措施、事故上报流程及时恢复流程等。成立了突发环境事件应急“指挥领导小组”，“指挥领导小组”以公司负责人朴炯九为指挥长，崔泰敏为副指挥长，崔镇赫为信息联络员，金秀来、吴仁奎、黄普焕为成员。职责是确保有组织、有计划、快速地应对突发环境事件，及时地组织抢险和救援。对危险废物的管

理设有台账，危废暂存间按规范建设。油罐区设有阀门和围堰。

### 8.5 排污口规范整治和厂区绿化检查

公司的废水、废气进行了规范化整治，危废暂存间危废暂存间按规范建设，设置了标识牌。油罐区设有阀门和围堰。生产废水循环使用，对废水处理站的排污口进行了堵截。废水处理站排放口及油罐区阀门见附图八。

### 8.6 风险事故防范措施与应急预案检查

该公司建有《应急预案》，以公司负责人朴炯九为指挥长，崔泰敏为副指挥长，金秀来、吴仁奎、黄埔焕为指挥部成员组成了公司突发环境事件应急处理领导小组。明确了各组主要职责以及发生事故时的响应流程、启动条件，建立了值班、检查、例会制度，经常对员工进行应急常识教育，每年至少组织一次模拟演习。

### 8.7 总量控制指标检查

根据环境影响报告书，该项目的总量控制指标为：VOCs：5.59t/a。COD:0.052t/a，NH<sub>3</sub>-N：0.008t/a（在资阳市第二污水处理厂未建成之前废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中1级标准限值的总量指标）。目前资阳市第二污水处理厂已建成并投入运营，废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中3级标准限值排放。本次验收对总量进行了核算：

$$\text{VOCs} : 0.0556\text{kg/h} \times 8\text{h/d} \times 300\text{d} \times 10^{-3} + 0.0553\text{kg/h} \times 8\text{h/d} \times 300\text{d} \times 10^{-3} = 0.266\text{t/a}$$

$$\text{COD} : 74.9\text{mg/L} \times 2231\text{m}^3 \times 10^{-6} = 0.167\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} : 19.2\text{mg/L} \times 2231\text{m}^3 \times 10^{-6} = 0.043\text{t/a}$$

通过计算，VOCs的总量小于环评总量控制指标。

表 8-1 污染物总量对照

类别	项目	排放总量 (t/a)	
		环评总量控制	实际排放量
废水	COD	/	0.167t/a



	NH <sub>3</sub> -N	/	0.043t/a
废气	VOC <sub>s</sub>	5.59t/a	0.266t/a

## 8.8 对运行期环境影响投诉情况检查

根据现场踏勘和调查，项目在施工期和运行期间未发生环境纠纷和投诉。

## 8.9 环评要求落实情况检查

项目环评批复落实检查对照见表 8-2。

表 8-2 环评批复要求的落实情况

环评批复	落实情况
严格按照环评要求落实环保措施，按照批准的环境影响报告表补建和完善大气、水污染治理措施。加强环保设施的管理和维护，确保环保设施的正常运行及大气、水污染物的稳定达标排放。	已落实。 本项目的备用发电机废气通过发电机自带的尾气处理设施处理后经排气管排入大气中。食堂油烟经 2 台油烟净化器处理后通过排气筒排放。焊接烟尘经集气罩收集后通过管道（管道内设有风机）无组织排放。建有相应的《环境污染防治管理制度》和《环境污染防治责任制度》，生产废水经废水处理站处理后循环使用不外排。
严格项目管理，在水污染设施未建成前确保项目废水达到有效处置和达标排放，落实涂装工艺产生废气的污染防治措施。	已落实。 生产废水经废水处理站处理后循环使用不外排。食堂废水经隔油池处理后与办公生活污水一起进入预处理池处理后排入资阳市第二污水处理厂。食堂已安装 2 台油烟净化器，并设有排气筒。有机废气经集气管道收集后经涂装废气净化装置（活性炭吸附装置）处理后通过 15m 高排气筒排放。（其中前车桥生产线和商用后车桥生产线共用一套涂装废气净化装置，两条乘用车后车桥生产线共用一套涂装废气净化装置）。焊接烟尘经集气罩收集后通过管道（管道内设有风机）无组织排放。
规范固体废物收贮、暂存管理，按照国家有关规定处置固体废弃物，油漆渣、废润滑油等危险废物须交由有资质单位处置。	已落实。 规范了固体废物收贮、暂存管理，落实了危废暂存场地“三防措施”，按照国家有关规定处理处置固体废弃物。废粘合剂、防锈油废桶、含油棉纱和抹布、油漆渣、废化学品空桶和废活性炭等危险废物送由四川中明环境治理有限公司统一处理。
制定和完善环境风险应急预案，加强环境应急管理，落实风险防范措施。	制定有突发环境事件应急预案、《环境污染防治管理制度》和《环境污染防治责任制度》。

## 9 公众意见调查

### 9.1 公众意见调查目的

公众意见调查是建设项目竣工环境保护验收监测工作的主要内容之一，是了解项目在建设期和运营期间对周边环境影响程度的重要方法和手段。通过公众意见调查，有助于分析和明确公众关心的热点问题，为企业采取有效措施，完善内部环境保护管理制度，提高环保设施运行效果，为环境保护行政主管部门实施监管提供依据。

### 9.2 公众意见调查方法

以发放公众意见调查表及走访形式对周边环境保护敏感区域范围内各年龄段、各层次人群进行随机调查。

### 9.3 调查内容及调查范围

根据项目特征，向周边有可能受到影响的群众了解项目的建设 and 试生产期间对其生活和工作的影响，并征求其对项目建设单位环境保护管理方面的意见和建议。调查对象主要是项目附近的居民及企业。调查内容见表 9-1。

### 9.4 调查结果

项目共发放问卷调查表 50 份，调查对象为周边的居民及企业单位工作人员，收回有效公众意见调查表 50 份，回收率为 100%。调查人群年龄从 21~57 岁，文化程度从小学到本科。调查结果见表 9-2。

项目公众意见调查结果表明：

(1) 78%的受访者了解项目建设，20%的受访者很了解项目建设，2%的受访者不了解项目建设；

（2）82%的受访者认为该项目的建设对自己的生活环境没有影响，18%受访者认为该项目的建设对自己的生活环境影响较轻；

（3）80%的受访者认为该项目的废水对自己的生活没有造成影响，18%的受访者认为该项目的废水对自己的生活影响较轻，2%的受访者认为该项目的废水对自己的生活影响较重；

（4）68%的受访者认为本项目的废气对自己的生活未产生影响，32%受访者认为本项目的废气对自己的生活影响较轻；

（5）88%的的受访者认为项目的噪声对自己的生活没有造成影响，12%受访者认为本项目的噪声对自己的生活影响较轻；

（6）76%的受访者该项目产生的固体废物对周边环境和自己的生活、工作无影响，24%的受访者该项目产生的固体废物对周边环境和自己的生活、工作影响较轻；

（7）72%的受访者对该项目的环境保护治理措施满意，28%访者对该项目的环境保护治理措施基本满意；

所有被调查者均未提出异议。

表 9-1 公众意见调查表

被调查人员姓名		性 别		年 龄	
文化程度		职 业		电 话	
单位名称或住址					
<p>四川现代岱摩斯汽车系统有限公司“四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线”位于四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区现代大道横二道路（雁江区松涛镇五显村）。目前该项目已建成并投入生产，工程配套的环保设施也同时投入运行。</p> <p>建设的主要内容有：该项目在第一阶段建设的生产车间内进行前车桥和后车桥生产线的安装，同时配套建设废水处理站对该项目产生的废水进行处理。</p> <p>项目主要环境问题及治理：（1）废气：项目产生的废气主要有喷漆废气、食堂油烟。采取的措施：喷漆采用水帘喷漆工艺；喷漆和烘干废气采用活性炭吸附装置（2套涂装废气净化装置，新建）进行处理后通过2根15m高的排气筒排放；食堂油烟通过安装2套电子式油烟净化器（依托变速器生产线）处理后通过排气筒排放；（2）废水：项目产生的废水主要为生产废水和生活污水。采取的措施：生产废水经废水处理站（新建）处理后循环使用不外排；食堂废水经隔油池（依托变速器生产线）处理后与生活污水一起进入预处理池（依托变速器生产线）处理后进入资阳市第二污水处理厂。（3）噪声：项目产生的噪声主要来源于设备噪声。采取的措施：采用低噪声设备、基础减震、厂房隔音等措施；（4）固废：本项目会产生危险废物和一般废物。采取的措施：设有一般固废暂存点、危险废物暂存点；生活垃圾交由环卫处理；废包装材料由废品收购站回收；废粘合剂、沉渣、污水处理站污泥等危险废物交由四川省中明环境治理有限公司处理，食堂外包（依托变速器生产线）。</p> <p>本表是对本项目环境保护公众参与、征询民众意见的调查表，请按自己的意愿如实填写，谢谢！</p>					
<b>1.您对该项目是否了解？</b>					
很了解 <input type="checkbox"/> 了解 <input type="checkbox"/> 不了解 <input type="checkbox"/>					
<b>2.该项目的建设是否给您的生活环境带来不良影响？</b>					
没有影响 <input type="checkbox"/> 影响较轻 <input type="checkbox"/> 影响较重 <input type="checkbox"/>					
<b>3.您认为该项目的废水对您的生活是否产生影响？</b>					
没有影响 <input type="checkbox"/> 影响较轻 <input type="checkbox"/> 影响较重 <input type="checkbox"/>					
<b>4.您认为该项目的废气对您的生活是否产生影响？</b>					
没有影响 <input type="checkbox"/> 影响较轻 <input type="checkbox"/> 影响较重 <input type="checkbox"/>					
<b>5.您认为该项目的噪声对您的生活是否产生影响？</b>					
没有影响 <input type="checkbox"/> 影响较轻 <input type="checkbox"/> 影响较重 <input type="checkbox"/>					
<b>6.您认为该项目产生的固体废物对周围环境和对您生活、工作有无影响？</b>					
没有影响 <input type="checkbox"/> 影响较轻 <input type="checkbox"/> 影响较重 <input type="checkbox"/>					
<b>7. 您对本项目的环境保护治理措施是否满意？</b>					
满意 <input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 不满意 <input type="checkbox"/> 无所谓 <input type="checkbox"/>					
<b>其它意见和建议：</b>					

表 9-2 公众意见调查统计表

问题	选择	选择人数（人）	比例（%）
1、您对该项目是否了解？	很了解	10	20
	了解	39	78
	不了解	1	2
2、该项目的建设是否给您生活环境带来了不良影响	没有影响	41	82
	影响较轻	9	18
	影响较重	0	0
3、您认为该项目废水对您的生活是否产生影响	没有影响	40	80
	影响较轻	9	18
	影响较重	1	2
4、您认为该项目废气对您的生活是否产生影响	没有影响	34	68
	影响较轻	16	32
	影响较重	0	0
5、您认为该项目噪声对您的生活是否产生影响	没有影响	44	88
	影响较轻	6	12
	影响较重	0	0
6、您对该项目产生的固体废物对周围环境和对您生活、工作有无影响？	没有影响	38	76
	影响较轻	12	24
	影响较重	0	0
7、您对该项目的环保治理措施是否满意	满意	36	72
	一般	14	28
	不满意	0	0

## 10 结论与建议

### 10.1 项目基本情况

四川现代岱摩斯汽车系统有限公司四川资阳汽车零部件生产基地项目（一期）-车桥生产线项目位于四川省资阳市资阳经济开发区城南工业集中发展区现代大道横二道路（雁江区松涛镇五显村）。2014年5月投入生产。2017年8月委托四川中衡检测技术有限公司实施该项目竣工环境保护验收监测，编制验收监测报告。

### 10.2 环境管理检查结论

验收监测期间，项目建设过程中环保审批手续完备。项目投资为6828.6万元，环保投资117.2万元，占总投资1.72%。项目环评中提出的污染防治措施已基本落实，有相应的环境管理制度和环境风险应急预案。成立了环保组织机构。由朴炯九任组长，崔泰敏、崔镇赫、吴仁奎、金秀来、黄普焕为成员组成了环境污染防治工作领导小组。负责对公司的环境保护工作进行决策、监督和协调。设立总务部，作为环境污染防治工作的管理部门，负责公司日常管理，负责新扩建项目的“三同时”验收、“三废”排放管理及固体废弃物管理等相关工作。四川现代岱摩斯汽车系统有限公司将环境管理纳入了公司日常运行管理当中，在营运过程中建立了以《环境污染防治管理制度》和《环境污染防治责任制度》为主的环境管理制度。其环境管理制度的内容见附件10和附件11。

### 10.3 验收监测结果

#### 10.3.1 废气

验收监测期间，本项目的有组织排放废气（挥发性有机物、甲苯、二

甲苯）监测结果均符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 2 中表面涂装废气烘干工艺最高允许排放浓度和最高允许排放速率。

验收监测期间，有组织排放废气（饮食业油烟）监测结果均符合《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中最高允许排放浓度限值。

验收监测期间，无组织废气颗粒物监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值。无组织废气（挥发性有机物、甲苯、二甲苯）监测结果均符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 表 5 中其他行业厂界监控点浓度限值。

### 10.3.2 噪声

验收监测期间，厂界环境噪声等效连续A声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008表1中3类功能区标准。

### 10.3.3 废水

监测结果表明，总排口废水监测项目中氨氮监测结果符合《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，其余项目监测结果均符合《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

## 10.4 总量控制

根据环境影响报告书，该项目的总量控制指标为：VOC<sub>S</sub>：5.59t/a。COD:0.052t/a，NH<sub>3</sub>-N：0.008t/a（在资阳市第二污水处理厂未建成之前废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中 1 级标准限值的总量指标）。目前资阳市第二污水处理厂已建成并投入运营，废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中 3 级标准限值排放。本次验收对总量进行了核算：

VOC<sub>S</sub>：0.266t/a、COD：0.167t/a、NH<sub>3</sub>-N：0.043t/a。通过计算，VOC<sub>S</sub>

的总量小于环评总量控制指标。

污染物总量对照见表 10-1.

表 10-1 污染物总量对照

类别	项目	排放总量 (t/a)	
		环评总量控制	实际排放量
废水	COD	/	0.167t/a
	NH <sub>3</sub> -N	/	0.043t/a
废气	VOC <sub>s</sub>	5.59t/a	0.266t/a

## 10.5 公众意见调查结果

项目公众意见调查表明，78%的受访者了解项目建设，72%被调查者对项目环境保护状况表示满意。

## 10.6 建议

(1) 加强对环保设施的管理、维护，确保环保设施正常运行，污染物长期稳定、达标排放。

(2) 严格落实事故风险防范和应急措施，加强环境污染事故应急演练，提高应对突发性污染事故的能力，确保环境安全。

(3) 继续做好固体废物的分类管理和处置，尤其要做好危险废物的暂存管理和委托处理。

(4) 继续做好废水和废气的排污口规范化。

(5) 建议在危险物仓库和油类存储仓库修建收集沟和收集池，或者修建围堰托盘。

(6) 若危险废物储存量太多，而四川中明环境治理有限公司因为自身原因不能及时运走处理，则需多修建一个危废暂存间，用于存放危险废物，防止危险废物污染环境。



（6）目前该项目的调漆工序是在喷漆房旁进行调漆的，无封闭设施。  
需对调漆区设置隔离房或在喷漆房内进行调漆。