

汽车零部件生产线项目竣工环境保护 验收监测报告表

中衡检测验字[2018]第 136 号

建设单位： 隆昌科瑞汽车零部件有限公司

编制单位： 四川中衡检测技术有限公司

2018 年 8 月

建设单位法人代表: 曾传彬

编制单位法人代表: 殷万国

项目 负责人: 韩建国

填 表 人 : 张林远

建设单位: 隆昌科瑞汽车零部件有限公司 (盖章) 编制单位: 四川中衡检测技术有限公司 (盖章)

电话: 13568520999

电话: 0838-6185095

传真: /

传真: 0838-6185095

邮编: 642150

邮编: 618000

地址: 隆昌市金鹅镇三道桥工业园区 (回乡创业园 A 区)

地址: 德阳市金沙江东路 207 号

表一

建设项目名称	汽车零部件生产线项目				
建设单位名称	隆昌科瑞汽车零部件有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	隆昌市金鹅镇三道桥工业园区 (回乡创业园 A 区)				
主要产品名称	汽车零部件				
设计生产能力	年产汽车零部件 60 万套				
实际生产能力	年产汽车零部件 60 万套				
建设项目环评时间	2017 年 4 月	开工建设时间	2015 年 12 月		
调试时间	2016 年 3 月	验收现场监测时间	2018 年 1 月 29 日~30 日、2 月 27 日~28 日		
环评报告表审批部门	隆昌县环境保护局	环评报告表编制单位	信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	100 万元	环保投资总概算	4.5 万元	比例	4.5%
实际总投资	100 万元	实际环保投资	6.0 万元	比例	6.0%
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、四川省环境保护局，川环发[2006]61 号《关于进一步加强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>3、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>4、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>5、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日起实施，</p>				

	<p>2014年4月24日修订；</p> <p>6、《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>7、《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>8、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997年3月1日起实施，1996年10月29日修订；</p> <p>9、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2005年4月1日起实施，2016年11月7日修改；</p> <p>10、《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》，国发[2013]37号，2013年9月10日；</p> <p>11、《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》，国发[2015]17号，2015年4月12日；</p> <p>12、隆昌县发展和改革委员会，隆发改投资备：51102811702030001号，《企业投资项目备案通知书》，2017年2月3日；</p> <p>13、信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司，《隆昌科瑞汽车零部件有限公司汽车零部件生产线项目环境影响报告表》，2017年4月；</p> <p>14、隆昌县环境保护局，隆环建[2017]13号，《关于隆昌科瑞汽车零部件有限公司汽车零部件生产线项目环境影响报告表的批复》，2017年5月31日；</p> <p>15、验收监测委托书；</p>
<p>验收监测标准、标号、 级别</p>	<p>无组织排放废气：标准执行《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。</p>

有组织排放废气：标准执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

厂界环境噪声：标准执行《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。

固废：一般固体废弃物贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）标准。

1 前言

1.1 项目概况及验收任务由来

中国汽车工业近年来的飞速发展，1978 年，我国汽车产辆不足 15 万辆；2009 年，在国际金融危机冲击、全球汽车市场萧条的形势下，我国汽车产销突破千万辆大关，跃居世界第一；2015 年产销突破 3000 万辆，连续多年位居世界首位，连年的产销增长、高比例的税收以及巨大的就业和消费市场的拉动，稳固了汽车产业在国民经济中的支柱产业地位，同时也使得汽车零部件的市场空间更加巨大化。

隆昌科瑞汽车零部件有限公司在内江市隆昌县金鹅镇三道桥工业园区（回乡创业园 A 区）内投资 100 万元租用闲置厂房新建汽车零部件生产线项目。

本项目于 2017 年 2 月 3 日经隆昌县发展和改革委员会以隆发改投资备 51102811702030001 号文核准备案，2017 年 4 月信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2017 年 5 月 31 日隆昌县环境保护局，以隆环建[2017]13 号文件下达了审查批复。该项目属于补办环评项目。

本项目于 2015 年 12 月开始建设，2016 年 3 月建成并投入生产，项目建成后形成了年产汽车零部件 60 万套的生产能力。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。

受隆昌科瑞汽车零部件有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2017 年 12 月对隆昌科瑞汽车零部件有限公司“汽车零部件生产线项目”进行了现场勘察，并

查阅了相关技术资料，在此基础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 1 月 29 日至 30 日、2 月 27 日至 28 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工程竣工环境保护验收监测表。

本项目位于内江市隆昌县金鹅镇三道桥工业园区（回乡创业园 A 区）的东北角。北侧紧邻孵化园 A 区北厂界，靠近邦德畜牧机械厂，北侧约 210m 处为隆昌河，北侧 200m 范围内无居民；东侧紧邻孵化园 A 区东厂界，东侧边界现状为空地，东侧约 43m 处为混凝土搅拌站，约 70m 处有 1 处废弃居民房（已搬迁，无人居住），约 102~200m 范围内有 11 处废弃居民房（已搬迁，无人居住）；南侧靠近孵化园 A 区内机械加工厂，南侧约 70m 处为人民东路，路对面为优力维特电梯公司（相距约 105m）；西侧靠近孵化园 A 区内乐源公司和隆诚模具厂，西侧约 124m 处为 A 区西厂界，约 170m 处为山川精密焊管厂，约 368m 处为天视车镜公司，西北侧约 227m 为加油站，约 415m 处有 23 户居民。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2。

项目员工定员 60 人。实行 3 班制，每班工作 8 小时，全年生产 300 天。本项目由主体工程、公用辅助工程、办公及生活设施、环保工程组成。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

隆昌科瑞汽车零部件有限公司汽车零配件生产线项目验收范围有：主体工程、公用辅助工程、办公及生活设施、环保工程。详见表 2-1。

1.3 验收监测内容

- (1) 废气监测；
- (2) 厂界环境噪声监测；
- (3) 废水排放检查；
- (4) 固体废物处理处置检查；

(5) 公众意见调查;

(6) 环境管理检查。

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

项目总租用面积约为 2691.2m²，租用内江市隆昌县金鹅镇三道桥工业园区（回乡创业园 A 区）的闲置厂房。项目投产后具备年产汽车零部件 60 万套的生产能力。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

工程类别	建设内容		实际	主要环境问题
	环评			
主体工程	压铸生产线	1F, 标准化厂房, 总建筑面积约 1100m ² , 配置压铸机、转孔机、抛丸机、攻丝机等设备, 建设压铸生产线 1 条, 年产汽车外后视镜 40 万套	抛丸机已拆除	噪声、边角料、不合格品
	注塑生产线	1F, 标准化厂房, 总建筑面积约 1600m ² , 配置注塑机等设备, 建设注塑生产线 1 条, 年产汽车外后视镜 20 万套	与环评一致	注塑废气、噪声、塑料边角料、不合格品、废包装材料
公用辅助工程	塑料回收室	位于注塑车间内, 配置破碎机 2 台, 用于废塑料边角料和不合格注塑件回收	与环评一致	噪声
	冷却塔	循环量 40m ³ /h, 循环水池位于注塑车间内, 容积约为 10m ³ , 供注塑机和压铸机设备冷却	与环评一致	噪声
	配电房	设置配电箱接园区电网, 不设置备用发电机	与环评一致	/
	供水	接市政供水管网	与环评一致	/
	供气	接市政天然气管网	与环评一致	/
	原料库	位于生产车间内	与环评一致	/
	成品库	位于生产车间内	与环评一致	/
生活及办公设施	办公楼	不设置宿舍和食堂, 依托创业园配套的办公设施, 办公室面积约 45m ²	与环评一致	生活污水
环保工程	废水	生活污水依托创业园已建生活污水预处理池收集 (1 口, 容积约为 20m ³)	与环评一致	/
	固废	生活垃圾依托园生活垃圾桶收集	与环评一致	/

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	环评拟购置			实际购置			用途
	设备名称	规格型号	台(套)数	设备名称	规格型号	台(套)数	
1	压铸机	DCC80T, 配套熔化炉 0.3t	1	压铸机	DCC88T, 配套熔化炉 0.3t	1	压铸
2	压铸机	DCC160T, 配套	1	压铸机	DCC160T, 配	1	压铸

		熔化炉 0.3t			套熔化炉 0.3t		
3	压铸机	DCC200T, 配套 熔化炉 0.3t	1	压铸机	DCC200T, 配 套熔化炉 0.3t	1	压铸
4	压铸机	DCC280T, 配套 熔化炉 0.3t	1	压铸机	DCC280T, 配 套熔化炉 0.3t	3	压铸
5	拉砂机	/	6	拉砂机	已新购买环保 拉砂机	2(1台4位)	拉砂
6	钻孔机	TYPE-LY2B、 JT-4508	3	钻孔机	TYPE-LY2B、 JT-4508	4	钻孔
7	攻丝机	JT-4508、JT-4504	3	攻丝机	JT-4508、 JT-4504	5	攻丝
8	铣床机	XJ51B/D1	2	铣床机	XJ51B/D1	2	铣床
9	手动钻孔机	Z4012/孔径 φ 12	2	手动钻孔机	Z4012/孔径 φ 12	3	钻孔
10	手动攻丝机	S40R	4	手动攻丝机	S40R	3	攻丝
11	空压机	MPV-50A	1	空压机		2	空压
12	注塑机	DFK-3800	2	注塑机	DFK-3800	2	注塑
13	注塑机	ZGA-1600	1	注塑机	ZGA-1600	1	注塑
14	注塑机	RT-250	1	注塑机	RT-250	1	注塑
15	注塑机	250T	1	注塑机	250T	1	注塑
16	注塑机	RT-300	1	注塑机	RT-300	1	注塑
17	注塑机	DY3080	1	注塑机	DY3080	1	注塑
18	注塑机	RT-4000	1	注塑机	RT-4000	1	注塑
19	破碎机		2	破碎机		2	破碎
20	冷却塔	循环水池约为 30m ³	1	冷却塔	循环水池约为 30m ³	1	冷却

2.1.3 项目变更情况

项目不使用抛丸机，通过铣槽、转孔、车丝工序可达到同样效果，同时减少抛丸工序，减少了噪声、粉尘产生。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	1F, 标准化厂房, 总建筑面积约 1100m ² , 配置压铸机、转孔机、抛丸机、攻丝机等设备, 建设压铸生产线 1 条, 年产汽车后视镜 40 万套	抛丸机已停用并封存	使用带水封除尘的机械拉砂机打磨替代抛丸机抛丸工艺, 减少粉尘排放

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

项目	原辅料名称	单位	用量		性状
			环评	实际	
原辅料	铝合金锭	t/a	224.6	224.6	成品铝合金锭，型号 ADC12
	锌合金锭	t/a	39	39	成品锌合金锭，型号 Zamak-5
	除渣剂	t/a	1.5	1.5	硅酸盐
	脱模剂	t/a	4	12	水溶性，配比 1:100
	切削液	t/a	1.5	1.02	水溶性，配比 1:20
	PA 塑料	t/a	94.38	94.38	聚酰胺，俗称尼龙
	ASA 塑料	t/a	10.91	10.91	由苯乙烯、丙烯晴和亚克力橡胶共同聚合而成
动力	水	m ³ /a	1221	2700	/
	电	kWh/a	330	240	/

2.2.2 项目水平衡

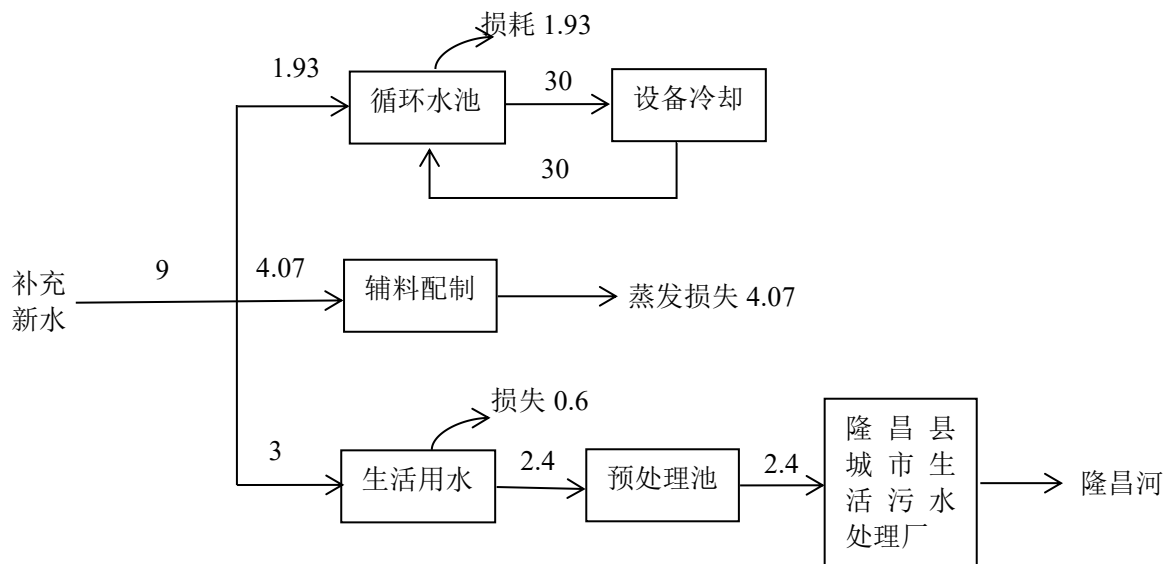


图 2-1 项目水平衡图 单位：m³/d

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）

本项目压铸生产线以成品铝合金锭、成品锌合金锭为原料（各原料单独压铸，不混合），通过压铸加工生产后视镜转轴、基座、支架等金属零部件，年产量 40 万套，主要工序包括熔化、压铸、去毛刺、钻孔、车丝等，项目加工生产过程中不涉及工件化学表面处理，不涉及模具生产，不进行抛光。其工艺流程及产污位置图见图 2-2。

项目压铸生产线工艺流程及产污节点见图 2-2。

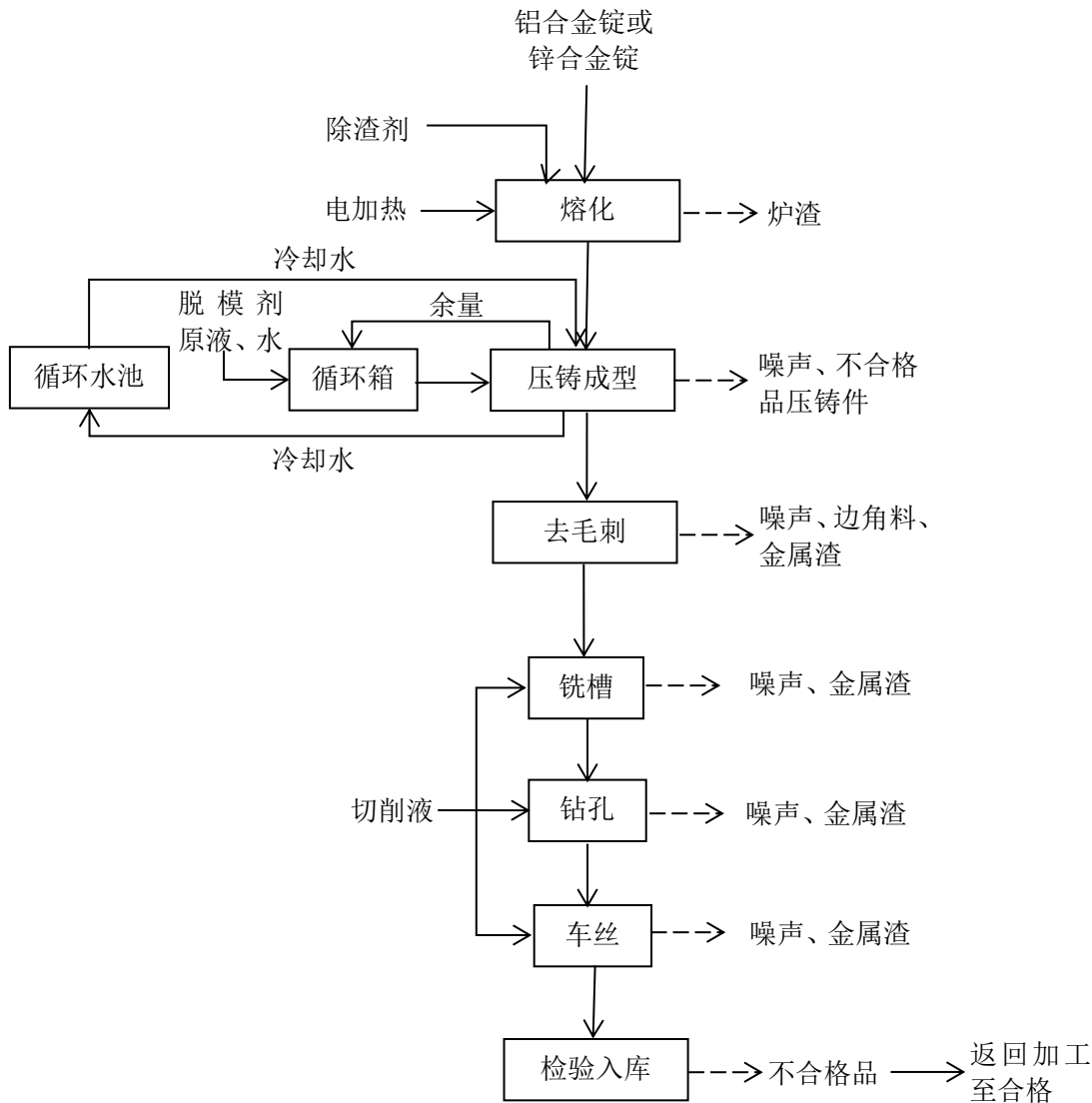


图 2-2 压铸生产线生产工艺流程图及产污位置图

工艺流程简述:

(1) 熔化: 通过压铸机配套的电加热炉将金属熔化, 熔化温度 650~680℃, 熔化炉容量约 0.3t。在熔化过程, 铝/锌合金在高温下氧化产生氧化熔渣, 因此为保证产品质量, 项目使用除渣剂将金属液中氧化渣以及原料本身带入的少量不容杂质分离出来。使用方式为: 将造渣剂均匀覆盖在金属熔体表面, 适当搅拌使之与金属熔体充分接触, 待渣体自然上浮到表面达到一定温度后, 渣呈松散状, 打捞出浮渣。由于项目原料清洁且不回收废金属料, 熔化工程几乎无烟尘产生。

(2) 压铸: 通过压铸机自带的机械手将保温炉内的金属液倒进注射室, 然后通过液压压力将金属液注入模具中。经过短时间保压使其固化成型, 然后自动脱模。本项目模腔内的压力在 160~400t 之间, 压铸所用模具均为外委加工。在金属液进入模具前, 模具需通过设备自动喷涂一层脱模剂, 便于产品从模具上分离下来。项目采用水性脱模剂, 车间内设置有 1 个容积约为 1m³ 的脱模剂原料箱(配置脱模剂), 配置好的脱模剂经自动系统输送至压铸机进行雾化喷涂至模具上, 未附着的脱模剂留至压铸机下方的收集池(每台铸机下方设置有约 0.1m³ 的收集池)而后再返回原料箱重复利用。每台压铸机配套有水冷系统, 对压铸管和模具进行冷却。项目配套有 1 口容积约为 30m³ 的循环水池和冷却塔对冷却水进行循环利用。

(3) 去毛刺: 通过拉砂机、手工打磨机等设备去除工件的毛刺和粘连的边角料。

(4) 铣槽、钻孔、车丝: 利用钻孔机、车丝机、铣床等设备对工件进行铣槽、钻孔、车丝等机械加工。在加工过程会使用的切削液, 企业配套有专门的循环系统进行循环利用。

(5) 检验入库: 对产品的尺寸、外观进行检验, 合格则入库待售; 不合格则进行返回加工至合格。

本项目注塑生产线以尼龙工程塑料为原料，通过注塑加工生产后视镜安装板、前壳、密封垫等塑料零部件，年产 20 万套，主要生产工序包括混料、注塑、修边、检验以及边角料回收等。各产品除模具不同，其他工序均相同。生产过程中不涉及喷涂加工，不涉及模具生产。其工艺流程及产污位置图见图 2-3。

项目注塑生产线工艺流程及产污节点见图 2-3。

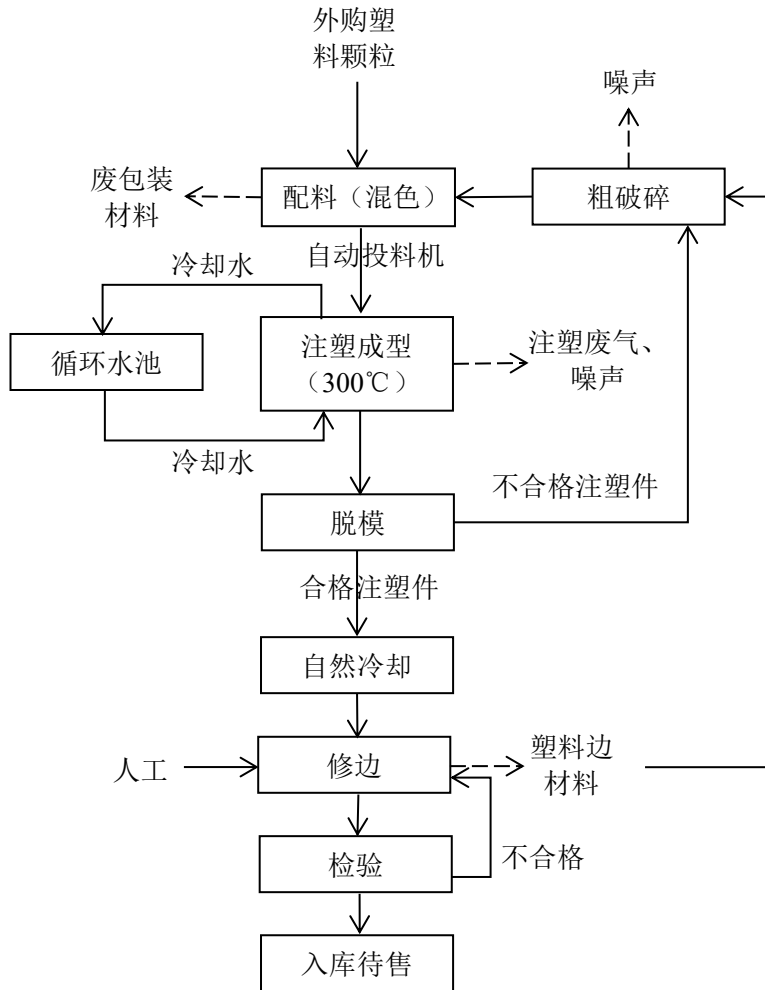


图 2-3 注塑生产线生产工艺流程及产污位置图

工艺流程简述:

(1) 配料: 项目原料均为外购, 为颗粒状, 包括黑色和白色两种, 原料购买后储存于原料库内。配料在混料机内进行, 根据所需产品进行配料, 依靠原料本身颜色进行混色, 配料过程不添加其他物料, 混合后物料从出料口落入编织袋中暂存。外购聚乙烯塑料洁净度高, 混料过程几乎无粉尘产生。

(2) 注塑成型: 配料完成后, 将物料投加至自动投料机的料仓内 (自动投料机工作时, 料仓呈封闭状态), 通过吸料泵 (负压) 将物料吸入吸料仓内, 然后再进入注塑机入机桶内。通过螺杆的旋转和机筒外壁加热 (电加热控制在 $180\sim 220^{\circ}\text{C}$ 之间) 使塑料成为熔融状态, 然后机器进行合模和注射座前移, 使喷嘴贴紧模具的浇口道, 接着向注射缸通入压力油, 使螺杆向前推进, 从而以很高的压力和较快的速度将熔料注入温度较低的闭合模具内, 经过一段时间和压力保持 (又称保压)、冷却, 使其固化成型, 便可开模取出制品 (保压目的是防止模腔中熔料的反流、向模腔内补充物料, 以及保证制品具有一定的密度和尺寸公差)。注射压力时, 模腔内的平均压力一般在 $20\sim 45\text{MPa}$ 之间, 注塑所用模具均为外委加工。

(3) 脱模、冷却: 脱模为机械操作, 冷却为自然冷却, 冷却后的塑料件为毛坯镜壳。脱模过程中会产生少量的不合格注塑件, 企业采取破碎后回收利用。破碎为粗破碎, 几乎无粉尘产生。

(4) 修边、检验: 注塑脱模后工件表面会有一定的毛刺, 需进行人工修饰。修完成后进行检验, 是否满足产品要求, 合格后则入库待售, 不合格者返回修边至合格。

表三

3 主要污染源、污染物处理和排放

3.1 废水的产生、治理及排放

本项目用水单元包括设备冷却用水，脱模剂、切削液等辅料配制用水以及员工生活用水。

(1) 设备冷却用水

治理措施：设备冷却用水为间接用水，采取循环利用、定期补充，不排放。

(2) 脱模剂、切削液等辅料配制用水

治理措施：脱模剂、切削液等辅料配制用水均在压铸和机械加工过程（钻孔、车丝等）损耗，无废水产生（切削液循环使用，不外排）。

(3) 员工生活用水

根据统计，企业全厂员工 60 人，不设置住宿和食堂，生活污水产生量约 2.4m³/d。

治理措施：企业采取依托回乡创业园 A 区内现有生活污水预处理池（约 20m³）收集后，经市政污水管网排入隆昌县城市污水处理厂处理，尾水排入隆昌河。

3.2 废气的产生、治理及排放

本项目不设置食堂，无食堂油烟产生；压铸原料均为成品合金锭，不回收废金属材料，压铸机熔化炉采用电加热方式，金属熔化过程几乎无烟尘产生；项目抛丸机已停用并封存，无抛丸粉尘产生。项目产生的废气主要为注塑废气和塑料破碎粉尘。

(1) 有组织废气

塑料破碎粉尘：项目注塑车间设置有专门的塑料回收房，生产线产生的不合格塑料件、塑料边角料等塑料进行破碎后回用，在破碎过程会产生少量粉尘。由于项目采用粗破碎方式，且在单独且封闭的房间内进行破碎，因此破碎过程粉尘产生量较少。

治理措施：通过 15m 破碎车间排气筒外排。经监测，有组织排放废气浓度能够满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度和最

高允许排放速率二级标准限值。

(2) 无组织废气

注塑废气：本项目注塑废气主要产生于注塑成型过程，废气主要成分为有机气体和异味，如乙烯、丁二烯、苯乙烯等单体烃类，即非甲烷总烃。

治理措施：因注塑废气产生量较少，未采取收集处理措施，通过车间内排风装置排出车间无组织排放。经监测，无组织排放废气浓度能够满足《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。根据环境影响报告表，确定以注塑车间边界为起点，向外直线延伸 50m 的距离范围为卫生防护范围，根据调查，该卫生防护距离范围内不存在对大气环境质量敏感的企业和居民等环境保护目标，与周边环境相容。

3.3 噪声的产生、治理

项目噪声源来自生产和动力设备，主要产噪设备为注塑机、压铸机、破碎机、专控机、攻丝机、空压机等。

治理措施：

(1) 隔声削减，将噪声设备安装在封闭的单独房间内；
 (2) 选用低噪声设备，在选型上使用国内外先进的低噪声设备；
 (3) 合理布置噪声源，将高噪声设备布设尽量远离厂界，充分利用距离衰减控制噪声对外界环境的影响；

(4) 基座减振，振动噪声设备在安装时采用台基、弹簧、减震垫等措施减振。

经监测，厂界环境噪声满足《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。

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

本项目的固体废弃物为一般固废，主要是炉渣、金属废料、塑料废物、废包装材料和生活垃圾等。

治理措施：

- (1) 炉渣产生量约为 0.2t/a，收集后外售废品收购站。
- (2) 金属废料产生量共计 3.2 t/a，暂存于压铸车间内，定期外售废品收购站。
- (3) 塑料废料产生量约为 0.52t/a，暂存于塑料回收室内，定期破碎回收。
- (4) 废包装材料产生量为 0.4t/a，收集后外售废品收购站。
- (5) 生活垃圾生产量为 9t/a，集中收集于垃圾桶和垃圾房内，定期由当地环卫部门统一清运处置。

项目固体废弃物详细处置情况见表 3-1。

表 3-1 固体废物排放及处理方法

序号	废弃物名称	排放量	来源	废物类别	处理方法
1	炉渣	0.2t/a	生产过程	一般废物	收集后外售废品收购站
2	金属废料	3.2t/a	生产生活	一般废物	暂存于压铸车间内，定期外售废品收购站
3	塑料废料	0.52t/a	生产过程	一般废物	暂存于塑料回收室内，定期破碎回收
4	废包装材料	0.4t/a	生产过程	一般废物	收集后外售废品收购站
5	生活垃圾	9t/a	办公过程	一般废物	环卫部门清运处理
6	废切削液	/	生产过程	危险废物HW09	循环使用，目前未产生，业主承诺后期产生后交有资质单位处理

3.5 处理设施

表 3-2 环保设施（措施）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	
废水治理	生活污水	依托回乡创业园 A 区现有生活污水预处理池（约 20m ³ ）收集处理后排入隆昌县城市生活污水处理厂	/	依托回乡创业园 A 区现有生活污水预处理池（约 20m ³ ）收集处理后排入隆昌县城市生活污水处理厂	/	依托
废气治理	抛丸粉尘	1 套布袋除尘器	2	1 套布袋除尘器	2	原有
		新增 1 根 15m 排气筒	0.5	抛丸机已停用并封存，使用带水封除尘装置的环保型拉沙机打磨替代抛丸工艺	/	整改
	注塑废气	设置排风扇，加强车间通风	0.5	增设排风扇	0.7	整改
	破碎粉尘	设置 2 根 8m 排气筒，禁止对外回收废塑料	0.5	设置两根 15m 排气筒，禁止对外回收废塑料	1	整改
噪声治理	设备噪声	选用低噪声设备；合理布置噪声源，将高噪声设备布设尽量远离厂界；破碎机采取基座减	计入主体工程	选用低噪声设备；合理布置噪声源，将高噪声设备布设尽量远离厂界；破碎机采取基座减振措	计入主体工程	原有

理		振措施：厂房隔声，破碎机设置单独房间		施：厂房隔声，破碎机设置单独房间		
固废处置	炉渣	收集后外售废品收购站	1	收集后外售废品收购站	2	原有
	金属废料	暂存于压铸车间内，定期外售废品收购站		暂存于压铸车间内，定期外售废品收购站		原有
	塑料废料	暂存于塑料回收室内，定期破碎回收		暂存于塑料回收室内，定期破碎回收		原有
	废包装材料	收集后外售废品收购站		收集后外售废品收购站		原有
	生活垃圾	环卫部门清运处理		环卫部门清运处理		原有
	废切削液	在车间内设置危废暂存区并设置围堰和防渗措施；建立危废台账；定期用塑料桶装收集，委托重庆华久脱模剂厂回收处理		切削液循环使用，目前未产生废液，业主承诺后期产生后交有资质单位处理		整改
地下水污染防治	防渗措施	车间地面硬化处理，并涂刷一层环氧树脂漆	计入主体工程	车间地面硬化处理，并涂刷一层环氧树脂漆	计入主体工程	原有
环境管理措施		规范、整洁厂区环境，设置专职环境管理人员，定期清扫厂区，禁止露天堆放废料、废旧设备；禁止对外回收废料	/	增设专职人员管理，定期清扫厂区，废料、废旧设备暂存于车间内；企业不对外回收废料	0.3	整改
合计			4.5		6	

表 3-3 污染源及处理设施对照表

类别	污染源	主要污染物	环评要求	实际落实	排放去向
废气	生产车间	抛丸粉尘	1套布袋除尘器+15m排气筒	抛丸机已拆除，无抛丸工艺	/
		注塑废气	设置排风扇，加强车间通风	设置排风扇，加强车间通风	外环境
		破碎粉尘	设置2根8m排气筒，同时加强管理，禁止对外回收废塑料	设置2根15m排气筒，同时加强管理，禁止对外回收废塑料	外环境
废水	生活污水	依托回乡创业园A区现有生活污水预处理池（约20m ³ ）收集处理后排入隆昌县城市生活污水处理厂	依托回乡创业园A区现有生活污水预处理池（约20m ³ ）收集处理后排入隆昌县城市生活污水处理厂	隆昌河	
固体废弃物	生产车间	炉渣	收集后外售废品收购站	收集后外售废品收购站	/
		金属废料	暂存于压铸车间内，定期外售废品收购站	暂存于压铸车间内，定期外售废品收购站	/

	塑料废料	暂存于塑料回收室内，定期破碎回收	暂存于塑料回收室内，定期破碎回收	/
	废包装材料	收集后外售废品收购站	收集后外售废品收购站	/
	废切削液	委托重庆华久脱模剂厂回收处理	切削液循环使用，目前未产生废液，业主承诺后期产生后交有资质单位处理	/
	员工生活垃圾	环卫部门清运处理	环卫部门清运处理	/
噪声	设备噪声	选用低噪声设备；合理布置噪声源，将高噪声设备布设尽量远离厂界；破碎机采取基座减振措施；厂房隔声，破碎机设置单独房间	选用低噪声设备；合理布置噪声源，将高噪声设备布设尽量远离厂界；破碎机采取基座减振措施；厂房隔声，破碎机设置单独封闭房间	/

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

本项目选址于内江市隆昌县金鹅镇三道桥工业园区（回乡创业园 A 区），租用厂房进行建设。项目建设符合国家产业政策，符合当地总体规划，选址合理。尽管其生产过程中不可避免产生一定量的废水、废气、噪声和固体废物，但项目只要落实报告中提出的环保措施，保证各类污染物持续稳定达标排放，同时认真加强环保设施管理及维护，能满足国家和地方环境保护法规和标准要求。在贯彻落实本环境影响报告表各项环境保护措施的前提下，从环境角度而言，本项目可在现址继续生产。

4.2 环评要求和建议

（1）项目必须严格按照国家有关建设项目环保管理规定，切实落实环保资金投入。各项污染处理设施必须经当地环保部门验收合格后，建设单位方可正式投入生产。

（2）加强管理，建立各种健全的生产环保规章制度，严格在岗人员操作管理，操作人员须通过培训和定期考核，与此同时，加强设备、各项治污措施的定期检修和维护工作。

（3）上述评价结论是根据建设方提供的生产规模、工艺流程、原辅材料用量及与此对应的排污情况基础上进行的，如果生产品种、规模、工艺流程和排污情况有所变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报。

4.3 环评批复

一、项目基本情况

该项目位于隆昌县金鹅镇三道桥工业园区(回乡创业园 A 区)，建设规模：建设汽车零部件生产线 2 条，年产汽车后视镜的安装板、转轴、基座和支架等部件 60 万套。项目占地 2691.2 平方米，总投资 100 万元，其中环保投资 4.5 万元。

该项目经隆昌县发展和改革局《企业投资项目备案通知书》隆发改投资备:51102811702030001)同意备案，四川隆昌经济开发区管理委员会“隆经管发【2017】03号”同意项目入驻。在落实该项目环境影响报告表提出的各项环境保护措施和风险防范措施并严格执行三同时制度后，我局原则同意你公司按照报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、工艺、采用的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、落实“报告表”提出的水污染防治措施。项目实施雨污分流；设备冷却用水循环使用，不外排；生活污水依托回乡创业园 A 区内现有生活污水预处理池收集处理后通过市政污水管网排入隆昌县生活污水处理厂进行深度处理。

2、落实“报告表”提出的大气污染防治措施。注塑车间设置排风扇，加强通风；抛丸粉尘经布袋除尘装置处理后通过 15m 高排气筒排放；塑料破碎粉尘通过 8m 高排气筒排放。

3、落实“报告表”提出的噪声污染控制措施。采取选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声等综合降噪措施确保厂界噪声达标，防止噪声扰民。

4、落实“报告表”提出的各类固废的收集、处置和综合利用措施。塑料废料定期破碎回收；炉渣、金属废料和废包装材料外售废品收购站；废切削液送有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。

5、项目卫生防护范围为以注塑车间边界为起点，设置 50 米卫生防护距离，在卫生防护距离内不得新建居住、学校、医院等敏感建筑，引进其他项目时应注意环境相容性。

三、该项目必须依法严格执行环境保护“三同时”制度，并接受环保部门的日常监督检查。建设单位在项目竣工后按规定程序向我局申请项目竣工环境保护验收，经验收合格后方可正式投入运行。

四、本批复自下达之日起 5 年内未开工建设，以及项目的性质、规模、地点、

采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。

五、若违反《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，我局将依法给予行政处罚。

六、我局委托隆昌县环境监察执法大队组织开展该项目的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。

4.4 验收监测标准

4.4.1 执行标准

根据执行标准，无组织排放废气执行《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；有组织排放废气执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值；厂界环境噪声执行《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；固废：一般固体废弃物执行《一般工业固体废弃物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）标准。

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		
无组织废气	生产车间	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	《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	
		项目	颗粒物	非甲烷总烃	项目	颗粒物	非甲烷总烃
		排放浓度(mg/m ³)	1.0	4.0	排放浓度(mg/m ³)	1.0	4.0
有组织废气	生产车间	标准	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值		标准	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准	
		项目	烟(粉)尘	非甲烷总烃	项目	粉尘	非甲烷总烃
		排放浓度(mg/m ³)	120	120	排放浓度(mg/m ³)	120	120

		排放速率 (kg/h)	3.5	10	排放速率 (kg/h)	3.5	10
噪声	厂界环境 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 类标准	
		项目	标准限值 dB (A)		项目	标准限值 dB (A)	
		昼间	65		昼间	65	
		夜间	55		夜间	55	

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) 现场采样和测试应严格按照《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》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，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，应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) 环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。

(6) 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。

(7) 噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB}$ (A)。

(8) 实验室分析质量控制。

(9) 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

6.1 废水监测

本项目运营期不产生生产废水，仅有少量生活污水产生，依托回乡创业园 A 区内现有生活污水预处理池处理后排放。由于该园区多家企业均依托预处理池处理生活污水，故本次验收未监测废水。

6.2 废气监测

6.2.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-1 无组织废气监测项目、点位及频率

序号	监测点位	监测项目	监测频率
1	厂区上风向 1#	颗粒物、非甲烷总烃	每天 3 次，监测 2 天
2	厂区下风向 2#		
3	厂区下风向 3#		
4	厂区下风向 4#		

表 6-2 有组织废气监测项目、点位及频率

序号	监测点位	监测项目	监测频率
1	破碎车间排气筒	烟（粉）尘、非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次
2	破碎车间排气筒	烟（粉）尘、非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次

6.2.2 废气监测方法

表 6-3 无组织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
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动 分析天平	0.001mg/m ³
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ/T38-1999	ZHJC-W004 GC9790 气相色谱仪	0.04mg/m ³

表 6-4 有组织排放废气监测方法、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
烟（粉）尘	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T16157-1996	ZYJ-W029 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	/

非甲烷总烃	气相色谱法	HJ/T38-1999	ZYJ-W029 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W004 GC9790 气相色谱仪	0.04mg/m ³
-------	-------	-------------	--	-----------------------

6.3 噪声监测

6.3.1 噪声监测点位、监测时间、频率

表 6-5 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测时间、频次	监测方法	方法来源
1#压铸车间厂界东侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜间 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	GB12348-2008
2#注塑车间厂界东侧外 1m 处			
3#厂界北侧外 1m 处			

6.3.2 监测方法

表 6-6 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-W022 AWA6228+多功能声级计

表七

7 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

7.1 验收期间工况情况

2018年1月29日至30日、2月27日至28日，汽车零部件生产线项目正常生产，生产负荷率均达到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%
2018.01.29	汽车零部件	2000 套/天	1600 套/天	80%
2018.01.30	汽车零部件	2000 套/天	1600 套/天	80%
2018.02.27	汽车零部件	2000 套/天	1500 套/天	75%
2018.02.28	汽车零部件	2000 套/天	1600 套/天	80%

7.2 验收监测结果

7.2.2 废气监测结果

表 7-2 无组织废气监测结果表 (单位: mg/m³)

项目	点位	01月29日				01月30日				标准 限值
		厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	
颗粒物	第一次	0.089	0.195	0.124	0.159	0.089	0.195	0.107	0.124	1.0
	第二次	0.125	0.160	0.177	0.142	0.089	0.124	0.160	0.142	
	第三次	0.089	0.248	0.142	0.142	0.107	0.213	0.142	0.124	
非甲烷总烃	第一次	0.585	0.595	2.06	0.668	0.373	0.419	0.895	0.479	4.0
	第二次	0.578	0.814	2.08	0.709	0.373	0.419	0.538	0.416	
	第三次	0.529	0.726	2.01	0.643	0.391	0.462	0.572	0.483	

监测结果表明，布设的4个无组织废气排放监控点所测的颗粒物、非甲烷总烃监测结果均符合《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。

表 7-3 有组织排放废气监测结果表 单位: mg/m³

项目 \ 点位		破碎车间排气筒 1# 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 13.5m								标准限值
		02月27日				02月28日				
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	
烟(粉)尘	标干流量 (m ³ /h)	4093	4040	3977	-	4288	4293	4326	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	7.06	4.37	5.65	5.69	4.12	10.9	4.46	6.48	120
	排放速率 (kg/h)	0.0289	0.0176	0.0225	0.0230	0.0177	0.0466	0.0193	0.0279	3.5
非甲烷总烃	标干流量 (m ³ /h)	4105	4085	4051	-	4295	4276	4102	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	0.512	0.516	0.487	0.505	0.217	0.217	0.198	0.211	120
	排放速率 (kg/h)	2.10×10 ⁻³	2.11×10 ⁻³	1.97×10 ⁻³	2.06×10 ⁻³	9.32×10 ⁻⁴	9.28×10 ⁻⁴	8.12×10 ⁻⁴	8.91×10 ⁻⁴	10

表 7-4 有组织排放废气监测结果表 单位: mg/m³

项目 \ 点位		破碎车间排气筒 2# 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 13.5m								标准限值
		02月27日				02月28日				
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	
烟(粉)尘	标干流量 (m ³ /h)	4548	4477	4406	-	4476	4489	4506	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	4.24	3.94	4.38	4.19	4.30	2.15	2.14	2.86	120
	排放速率 (kg/h)	0.193	0.0177	0.0193	0.0187	0.0193	9.65×10 ⁻³	9.66×10 ⁻³	0.0129	3.5
非甲烷总烃	标干流量 (m ³ /h)	4465	4478	4471	-	4477	4520	4516	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	0.573	0.601	0.515	0.563	0.364	0.225	0.231	0.274	120
	排放速率 (kg/h)	2.56×10 ⁻³	2.69×10 ⁻³	2.30×10 ⁻³	2.52×10 ⁻³	1.63×10 ⁻³	1.02×10 ⁻³	1.04×10 ⁻³	1.23×10 ⁻³	10

监测结果表明,破碎车间排气筒有组织排放废气中粉尘、非甲烷总烃监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

7.2.4 厂界噪声监测结果

表 7-5 厂界环境噪声监测结果 单位：dB (A)

点位	2018.2.27		2018.2.28	
	昼间	夜间	昼间	夜间
1# 压铸车间厂界东侧外 1m 处	60.3	52.3	60.6	52.7
2# 注塑车间厂界东侧外 1m 处	57.4	50.0	58.2	47.7
3# 厂界北侧外 1m 处	60.7	54.2	64.2	54.3
标准值	昼间 65		夜间 55	

监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间噪声分贝值在 57.4~64.2dB(A)之间，夜间噪声分贝值在 47.7~54.3dB(A)之间，项目厂界环境噪声能够达到《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。

表八

8 总量控制及环评批复检查

8.1 总量控制

根据环境影响报告表，本项目的总量控制指标如下：

COD：0.036t/a，NH₃-N：0.004t/a，粉尘：0.1445t/a，非甲烷总烃：0.02t/a。

因项目生产用水循环使用，生活废水依托园区处理，故未监测废水，本次验收对废气污染物总量进行了核算，污染物实际排放量为：粉尘：0.144t/a，非甲烷总烃：0.012t/a，均未超出环评控制指标。

粉尘： $0.02\text{kg/h} \times 24 \times 300 \div 10^3 = 0.144\text{t/a}$

非甲烷总烃： $1.67525 \times 10^{-3}\text{kg/h} \times 24 \times 300 \div 10^3 = 0.012\text{t/a}$

表 8-1 污染物总量对照（单位：t/a）

污染物名称		控制指标	污染物排放量
废水	COD	0.036	/
	NH ₃ -N	0.004	/
废气	粉尘	0.1445	0.144
	非甲烷总烃	0.02	0.012

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	项目实施雨污分流；设备冷却用水循环使用，不外排；生活污水依托回乡创业园 A 区内现有生活污水预处理池收集处理后通过市政污水管网排入隆昌县生活污水处理厂进行深度处理。	已落实。项目实施雨污分流；设备冷却用水循环使用，不外排；生活污水依托回乡创业园 A 区内现有生活污水预处理池收集处理后通过市政污水管网排入隆昌县生活污水处理厂进行深度处理。
2	注塑车间设置排风扇，加强通风；抛丸粉尘经布袋除尘装置处理后通过 15m 高排气筒排放；塑料破碎粉尘通过 8m 高排气筒排放。	已落实。注塑车间设置排风扇，加强通风；抛丸机已停用并封存，无抛丸粉尘产生；塑料破碎粉尘通过 15m 高排气筒排放。
3	采取选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声等综合降噪措施确保厂界噪声达标，防止噪声扰民。	已落实。采取选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声等综合降噪措施确保厂界噪声达标，防止噪声扰民。
4	处置和综合利用措施。塑料废料定期破碎回收；炉渣、金属废料和废包装材料外售废品收购站；废切削液送有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。	已落实。塑料废料定期破碎回收；炉渣、金属废料和废包装材料外售废品收购站；切削液循环使用，目前未产生废液，业主承诺后期产生后交有资质单位处理；生活垃圾由环卫部门统一清运。
5	项目卫生防护范围为以注塑车间边界为起点，设置 50 米卫生防护距离，在卫生防护距离内不得新	已落实。项目卫生防护范围为以注塑车间边界为起点，设置 50 米卫生防护距离，经现场踏勘，在

建居住、学校、医院等敏感建筑，引进其他项目时应注意环境相容性。	卫生防护距离内无居住、学校、医院等敏感建筑。
---------------------------------	------------------------

8.3 公众意见调查

本次公众意见调查对厂区周围公司员工共发放调查表 30 份，收回 30 份，回收率 100%，调查结果有效。

调查结果表明：100%的被调查公众表示支持项目建设；100%的被调查公众表示本项目的施工对自己的工作、学习、生活和娱乐无影响；100%的被调查公众表示表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活无影响；100%的被调查公众认为项目没有影响；100%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意；100%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响；100%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意。所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。

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	30	100
		反对	0	0
		不关心	0	0
2	本项目施工对您的生活、学习、工作方面的影响	有影响可承受	0	0
		有影响不可承受	0	0
		无影响	30	100
3	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	0	0
		有负影响可承受	0	0
		有负影响不可承受	0	0
4	您认为本项目的 主要环境影响 有哪些	无影响	30	100
		水污染物	0	0
		大气污染物	0	0
		固体废物	0	0
		噪声	0	0
		生态破坏	0	0
		环境风险	0	0
没有影响	30	100		
5	您对本项目 环境保护措施 效果满意吗	不清楚	0	0
		满意	30	100
		一般	0	0
		不满意	0	0
6	本项目是 够有利于本 地区的经 济发展	无所谓	0	0
		有正影响	0	0
		有负影响	0	0

		无影响	30	100
		不知道	0	0
7	您对本项目的环保工作总体评价	满意	30	100
		基本满意	0	0
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
8	其它意见和建议	无人提出意见		

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”制度进行建设和生产。

本次验收报告是针对 2018 年 1 月 29 日至 30 日、2 月 27 日至 28 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，隆昌科瑞汽车零部件有限公司汽车零部件生产线项目生产负荷达到要求，满足验收监测要求。

各类污染物及排放情况

①本项目运营期不产生生产废水，仅有少量生活污水产生，依托回乡创业园 A 区内现有生活污水预处理池处理后排放。由于该园区多家企业均依托预处理池处理生活污水，故本次验收未监测废水。

②废气：无组织排放废气中颗粒物、非甲烷总烃监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。有组织排放废气粉尘、非甲烷总烃监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

③噪声：厂界环境噪声测点昼间噪声分贝值在 57.4~64.2dB(A)之间，夜间噪声分贝值在 47.7~54.3dB(A)之间，因此项目厂界环境噪声能够达到《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。

④固体废弃物排放情况：

项目产生的固废包括炉渣、金属废料、塑料废料、废包装材料、废切削液和生活垃圾等，其中，废切削液属于危险废物，其余固废属于一般固废。

项目采取的治理措施为炉渣和金属废料采取外售废品收购站处理；塑料废料采

取破碎回收后返回生产线再利用；废包装材料采取外售废品收购站；废切削液循环使用；生活垃圾等采取集中收集后交予当地环卫部门清运。

⑤总量控制指标：

根据环境影响报告表，本项目的总量控制指标如下：

COD：0.036t/a，NH₃-N：0.004t/a，粉尘：0.1445t/a，非甲烷总烃：0.02t/a。

因项目生产用水循环使用，生活废水依托园区处理，未监测废水。通过本次验收监测数据核算，项目特征污染物实际排放量为粉尘：0.144t/a、非甲烷总烃：0.012t/a，均未超出环评控制指标。

⑥调查结果表明：100%的被调查公众表示支持项目建设；100%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意；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，隆昌科瑞汽车零部件有限公司汽车零部件生产线项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资100万元，其中环保投资6.0万元，环保投资占总投资比例为6.0%。项目营运过程中产生的废气、噪声经相应措施处理后均达标排放，废水、固体废物采取了相应处置措施。污染物排放总量符合环境影响报告表提出的总量控制要求。项目附近住户及居民对项目环保工作较为满意，隆昌科瑞汽车零部件有限公司制定有相应的环境保护制度和应急预案。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

9.2 主要建议

1. 继续做好固体废物的分类管理和处置；
2. 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 项目平面及监测布点图

附图四 项目雨污管网图

附图五 现场照片

附件：

附件 1 《四川省固定资产投资项目备案表》

附件 2 《关于隆昌科瑞汽车零部件有限公司汽车零部件生产线项目环境影响报告表审批的函》

附件 3 委托书

附件 4 工况表

附件 5 监测报告

附件 6 公众参与调查表

附件 7 环境保护管理制度

附件 8 应急预案

附件 9 验收情况说明

附件 10 回乡创业园 A 区入驻协议

附件 11 事故管理制度

附件 12 切削液使用说明

附表：

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表