

四川奥盾门业有限公司
改建年产 20 万套防盗门生产线技改项目
竣工环境保护验收报告

四川中环（2022）验 014 号

委托单位：四川奥盾门业有限公司

编制单位：四川中环检测有限公司

二〇二二年八月

验收报告组成

第一部分 验收监测报告表

第二部分 验收意见

第三部分 验收其他情况说明

第四部分 验收公示图

四川奥盾门业有限公司
改建年产 20 万套防盗门生产线技改项目
竣工环境保护验收报告表

四川中环（2022）验 014 号

委托单位：四川奥盾门业有限公司

编制单位：四川中环检测有限公司

二〇二二年七月

委托单位法人代表：四川奥盾门业有限公司

编制单位法人代表：陈开宇

项目负责人：陈儒祥

通讯资料：

委托单位：四川奥盾门业有限公司

电话：/

邮编：646127

地址：泸县工业园区 C 区

编制单位：四川中环检测有限公司

电话：0830-2996629

邮编：646000

地址：泸州市龙马潭区迎宾大道
二段 32 号

目 录

表一 建设项目基本情况表	1
表二 项目工程概况	4
表三 项目主要污染源、污染物处理和排放	20
表四 环评结论及审批决定	24
表五 验收监测质量保证及质量控制	27
表六 验收监测内容	28
表七 验收监测工况及结果	30
表八 验收监测结论及建议	34

附表

附表 1 三同时表

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目外环境关系图

附图 3 项目平面布局图

附图 4 项目环保设施图

附图 5 项目验收监测布点图

附图 6 项目雨污分流示意图

附件

附件 1 项目投资备案表

附件 2 项目环评批复

附件 3 本项目验收监测报告

附件 4 排污许可证登记回执

表一 建设项目基本情况表

建设项目名称	改建年产 20 万套防盗门生产线技改项目				
建设单位名称	四川奥盾门业有限公司				
建设项目性质	改扩建				
建设地点	泸县工业园区 C 区				
主要产品名称	防火卷帘门				
设计规模	增加防火卷帘门 5 万平方米产能				
实际生产能力	增加防火卷帘门 5 万平方米产能				
环评批复时间	2020.10.30	开工时间	2020.12.25		
建成时间	2021.8.20	现场验收监测时间	2022.5.17-2022.5.20		
环评报告表审批部门	泸州市泸县生态环境局	环评报告表编制单位	自贡友元环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	100 万元	环保投资总概算	37 万元	比例	37%
实际总投资	100 万元	环保投资总概算	13	比例	13%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日施行）； 2、《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日施行）； 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2016年1月1日施行）； 4、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022年6月5日施行）； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日修改实行）； 6、《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国务院令682号），2017年10月1日起施行； 7、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4号，2017年11月20日起施行； 8、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告2018年第9号，2018年5月16日）； 9、项目投资备案表，备案号：川投资备[2019-510521-33-03-401723]JXQB-0332号，泸县经济信息科学技术局，2019年10月28日。				

	10、《四川奥盾门业有限公司改建年产20万套防盗门生产线技改项目环境影响报告表》，自贡友元环保科技有限公司，2020年8月； 11、《关于改建年产20万套防盗门生产线技改项目环境影响报告表的批复》（泸州市泸县生态环境局，泸县环建审[2020]108号，2020年10月30日）；		
验收监测评价标准、标号、级别、限值	表 1-1 验收执行标准		
	有组织排放废气	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准	
		项目	限值
		颗粒物	120mg/m ³ ，3.5kg/h
		《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 家具制造行业排放限值	
		项目	限值
		VOCs	60mg/m ³ ，3.4kg/h
	无组织排放废气	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 标准	
		项目	颗粒物
		限值	1.0mg/m ³
		《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 其他行业标准	
		项目	限值
		VOCs	2.0mg/m ³
	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准	
		项目	昼间
		限值	65dB（A）
	注：项目夜间不生产。		
污染物总量控制	项目环评及批复未设置总量要求。		
其他说明	国民经济分类代码：金属门窗制造（C3312）；金属制品业-67。 排污许可证编号：915105215607044361001X。 公司于 2014 年 12 月委托四川省国环环境工程咨询有限公司编制了《四川奥盾门业有限公司年产 20 万套防盗门建设项目环境影响报告书》，2015 年 5 月 5 日，原泸县环保局进行了审批，文号：泸县环建审		

	[2015]32 号，2016 年 12 月 9 日进行了环保验收工作，文号：泸县环建验[2017]2 号。
--	---

表二 项目工程概况

2.1 工程建设内容及建设规模**2.1.1 地理位置及平面布置****(1) 地理位置**

本项目位于泸县工业园区 C 区，中心经纬度 E105° 20′ 50.73″ ,N29° 9′ 7.77″ (E105.347425° ; N29.152158°)。详见附图 1 项目地理位置图。

(2) 平面布置及外环境关系

项目计划新增办公楼 961m²，新建厂房 2164.43m²（编号为“厂房 1”），在新建厂房内布设生产设备，新增一条卷帘门生产线。在原有的项目中新增 1 条喷漆线（位于 4#厂房 2F）。实际由于市场原因，未建设办公楼，项目平面布局进行调整，实际使用厂房 2 和厂房 3 布设生产设备，在厂房 2 和厂房 3 到围墙一侧搭建厂房，面积约 1000m²，在北侧大门处设置办公用房（板房 1F）。平面布置情况见附图 2。

本项目周围有当地居民、学校分布，不涉及风景名胜区、自然保护区、生态湿地、地质遗址、饮用水源保护区等环境保护目标，外环境关系详见附图 3。

2.1.2 验收范围

本项目验收范围为本项目主体工程（5#标准化厂房、5 万 m²/a 卷帘门生产线 1 条）、公用工程（供水、供气、供电）、办公生活设施（办公室 1F）、仓储工程（存放于生产车间内）、环保工程（废气处理、生活污水、噪声治理、固废治理）、以新带老措施。现已取消设置喷涂生产线及其配套的废气处理设施，4F 办公楼未实施，以上不在本次验收范围内。不包括未使用的 0.3t/h 天然气热水锅炉，后续如需使用，应监测达标后使用。

2.1.3 劳动定员及工作制度

本项目实施后，全厂设置劳动定员 100 人，每班工作 8 小时，年工作 300 天。目前，公司实际劳动定员 50 人，每班工作 8 小时，年工作 300 天。

2.1.4 建设内容

项目建设内容及变化情况详见下表。

表 2-1-1 项目建设内容组成表

项目类别		设计建设内容	实际建设内容	备注
主体工程	生产车间	新建 1 座标准化厂房 5#, 位于厂区西南角, 面积 2164.43m ² , 暂时空置, 预留后期扩能使用。	已建设标准化厂房 5#, 位于厂区西南角, 面积一致, 已出租。	已出租
	1#厂房	建筑面积 6183.47m ² , 内设卷帘门生产线 1 条, 年产 5 万平方米。	1#厂房已出租, 建筑面积一致。卷帘门生产线 1 条, 设置在厂房 3 内, 年产 5 万平方米。	生产线调整位置
	4#厂房改建喷漆房	新增喷漆线一条 (位于 4#厂房 2F, 采用 UV 喷涂线), 固定式钢结构封闭喷漆房。	4#厂房已出租, 使用免漆板, 喷漆线已取消。	取消生产工序
	2#厂房喷漆房排气筒	原有 2#厂房喷漆排气筒、喷漆烘干排气筒合并为一个排气筒 2#。	使用免漆板, 喷漆线已取消。2#厂房设置原有防盗门生产线的喷塑和组装等工序。	取消生产工序
	锅炉	购置 1 台 0.3t/h 的热水燃气锅炉, 位于 3#厂房, 配套设置 8m 排气筒 (4#), 用于热压器供热, 原有为冷压。	购置 1 台 0.3t/h 的热水燃气锅炉, 位于 2#厂房, 配套设置 8m 排气筒 (3#), 用于热压器供热。目前, 公司采取冷压生产工艺, 该热水锅炉已停用。	位置调整, 工艺调整, 暂时停止使用该设施
公用工程	供水	由园区自来水管网供应	由园区自来水管网供应	与环评设计一致
	供气	由市政天然气管网供应	由市政天然气管网供应	
	供电	由市政供电管网提供	由市政供电管网提供	
办公生活设施	办公楼	新建 1 栋 4F 办公楼, 位于厂区北侧, 建筑面积 961m ² , 框架结构, 用于办公。	未建设 4F 办公楼。采取 1F 板房的形式, 在大门口东侧空地区域设置办公室。	未建设该内容, 另设置简易办公室
仓储	原料及产品均堆放于生产车间内, 不单		原料及产品均堆放于生产	与环评设

工程	独设置原料库房及成品库房		车间内，不单独设置原料库房及成品库房	计一致
环保工程	废气	卷帘门焊接烟尘：加强车间通风，设置屋面天窗夹或机械通风，使车间换气率大于 50 次/小时，设置 2 台焊烟净化器	设置 2 台焊烟净化器，收集焊接点烟尘，设置车间排风扇等设施加强车间通风换气	与环评设计一致
		2#厂房喷塑废气：布袋除尘器+活性炭吸附装置+15m 高排气筒（1#）	2#厂房，喷塑废气采取分段收集处理方式，前段进行喷塑时，采取密闭收集使用布袋除尘器处理+15m 高排气筒（2#），后段加熟固化阶段使用集气罩收集设置 2 级活性炭吸附处理+15m 高排气筒排放（1#）。其余有机废气一并纳入该活性炭吸附处理装置处理。	喷塑废气调整为分段收集，分别处理。
		2#厂房喷漆废气：水帘漆雾室+二级活性炭+15m 排气筒（2#）	使用免漆板，喷漆线已取消。环保设施取消设置。	取消生产工序
		4#厂房喷漆废气：水帘漆雾室+二级活性炭吸附+15m 排气筒（3#）	使用免漆板，喷漆线已取消。环保设施取消设置。	取消生产工序
		木材切割粉尘：设置 6 台布袋除尘器	木材切割粉尘：设置 6 台布袋除尘器	与环评设计一致
	生活污水	隔油池：食堂隔油池 1 个，容积为 5m ³ （依托）	依托已有设施	与环评设计一致
		污水预处理池 2 个，分别为 60m ³ 、100m ³ （依托）	依托已有设施	
	生产废水	喷漆水帘净化废水：絮凝沉淀、石英砂及活性炭两级过滤系统，处理能力 100m ³ /d	使用免漆板，喷漆线已取消。环保设施取消设置。	取消生产工序

	噪声治理	厂房隔音，合理布局	厂房隔音，合理布局	与环评设计一致
	固废治理	固废暂存间 15m ³	固废暂存间 15m ³	与环评设计一致
		设置危废暂存间 15m ³ ，本次新增地面防渗、房间密闭处理。	设置危废暂存间 10m ³ ，设置了地面防渗、房间密闭处理。	面积减少，危废数量较少，满足使用

2.1.5 依托内容

项目依托设施实际建设情况。

表 2-1-2 项目依托情况说明

项目类别		环评设计内容	实际建设内容	环评备注
主体工程	1#厂房	建筑面积 6183.47m ² ，用于新增卷帘门生产线一条。	建筑面积一致，该厂房已出租，新增的卷帘门生产线 1 条，已转移至厂房 3。	利旧改造
	2#厂房	建筑面积 6183.47m ² ，内设喷漆、喷塑流水线，组装区、转印区、芯板生产区	建筑面积一致，设置喷塑流水线、组装区、转印区、芯板生产区，取消设置喷漆工序。将 2#厂房与围墙之间进行了搭建，布设了生产设备。	利旧
	3#厂房	建筑面积 6183.47m ² ，内设门扇、门框加工区、表面处理流水线	建筑面积一致，内设门扇、门框加工区。在厂房 2#和厂房 3#靠近围墙一侧，搭棚，布设了生产设备，面积约 1000m ² 。	利旧
	4#厂房	建筑面积 15997.24m ² ，2F 为木质门组装生产线，喷漆、喷塑流水线等，1F 为出租	建筑面积一致，该厂房已出租，木质门组装生产线转移至厂房 2。取消喷漆工序。	利旧改造
辅助工程	住宿楼	1F，建筑面积 1000m ² ，住宿职工 15 人，能够满足使用，	依托已有设施	利旧

		依托可行。		
	食堂	位于厂区东北侧，面积约 100m ² ，供员工就餐，本次改扩建不新增员工，依托可行。	依托已有设施	利旧
公用工程	供水	由园区自来水管网供应	由园区自来水管网供应	利旧
	供气	由市政天然气管网供应	由市政天然气管网供应	利旧
	供电	由市政供电管网提供	由市政供电管网提供	利旧
环保工程	废气治理	防盗门焊接烟尘：加强车间通风	防盗门焊接烟尘：加强车间通风	利旧
		2#厂房喷塑废气：布袋除尘+活性炭吸附（新增）+15m 高排气筒（1#）	2#厂房，喷塑废气采取分段收集处理方式，前段进行喷塑时，采取密闭收集使用布袋除尘器处理+15m 高排气筒（2#），后段加热固化阶段使用集气罩收集设置 2 级活性炭吸附处理+15m 高排气筒排放（1#）。	利旧改造
		2#厂房喷漆废气：水帘漆雾室+二级活性炭吸附（新增一级活性炭吸附）+15m 排气筒（2#）	工序取消，无该环保设施	利旧改造
		4#厂房喷漆废气：水帘漆雾室+二级活性炭吸附（新增）+15m 排气筒（3#）	工序取消，无该环保设施	新增
		食堂油烟：安装油烟净化器处理后高于房顶排放	依托已有设施	利旧
	废水治理	喷漆水帘净化废水：絮凝沉淀、石英砂及活性炭两级过滤系统，处理能力 100m ³ /d，经过滤吸附处理后循环使用，循环系统定期外排废水返回净化系统处理后	工序取消，无该环保设施	利旧

		回用作厂区杂用水；漆渣定期清掏至危废暂存间		
		表面处理池：共设 11 个处理池，均为 $4.6\text{m} \times 1.6\text{m} \times 1.8\text{m}$ ，容积为 $13.25\text{m}^3/\text{个}$ ，排布情况为 3 脱脂储油槽+5 清水槽+3 硅烷处理槽	工序取消，无该环保设施	利旧
		扯纸清洗：循环水池 30m^3 后循环使用。	工序取消，无该环保设施	利旧
		生活污水：经预处理池 2 个（分别为 60m^3 、 100m^3 ）处理后进入园区污水管网排入泸州市城东污水处理厂	依托已有设施	利旧
	固废治理	废边角余料、焊渣、废包装材料：收集后外售废品回收站	废边角余料、焊渣、废包装材料：收集后外售废品回收站	利旧
		生活垃圾：交由环卫部门统一清运	生活垃圾：交由环卫部门统一清运	利旧
	危废治理	危废暂存间 15m^2 。项目危废分类暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置，存放量较小，能够满足扩建后使用，本次改建新增地面防渗及房间密闭处理。	危废暂存间 15m^2 。项目危废分类暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置，存放量较小，能够满足扩建后使用，本次改建新增地面防渗及房间密闭处理。	利旧改造

2.1.5 项目变动情况

根据对现场的调查和勘察，实际建设内容与环评建设存在不一致。变动原因为厂房出租后，平面布局调整，改建年产 20 万套防盗门生产线技改项目变动，原有钢制门、防火门、木质门生产工艺发生变动，主要为取消喷漆工序及其配套的环保设施。本次新增的卷帘门生产线主要为位置调整。

表 2-1-3 项目变动情况一览表

类别	环评设计	实际建设	备注
主体工程	新建 1 座标准化厂房 5#，位于厂区西南角，面积 2164.43m ² ，暂时空置，预留后期扩能使用。	已建设标准化厂房 5#，位于厂区西南角，面积一致，已出租。	已出租
	1#厂房建筑面积 6183.47m ² ，内设卷帘门生产线 1 条，年产 5 万平方米。	1#厂房已出租，建筑面积一致。卷帘门生产线 1 条，设置在厂房 3 内，年产 5 万平方米。	
	4#厂房新增喷漆线一条（位于 4#厂房 2F，采用 UV 喷涂线），固定式钢结构封闭喷漆房。	4#厂房已出租，使用免漆板，喷漆线已取消。	
	原有 2#厂房喷漆排气筒、喷漆烘干排气筒合并为一个排气筒 2#。	使用免漆板，喷漆线已取消。2#厂房设置原有防盗门生产线的喷塑和组装等工序。	平面布局调整，项目未设置大气防护距离，无明显不利影响。
环保设施	2#厂房喷塑废气：布袋除尘+活性炭吸附（新增）+15m 高排气筒（1#）	2#厂房，喷塑废气采取分段收集处理方式，前段进行喷塑时，采取密闭收集使用布袋除尘器处理+15m 高排气筒（2#），后段加热固化阶段使用集气罩收集设置 2 级活性炭吸附处理+15m 高排气筒排放（1#）。	优化环保设施，针对各产污工段分类收集处理，提高废气处理针对性，强化收集效果
	2#厂房喷漆废气：水帘漆雾室+二级活性炭吸附（新增一级活性炭吸附）+15m 排气筒（2#）	工序取消，无该环保设施	取消喷漆工序，原有的废气处理和水帘废水均不再产生，因此取消该环保设施。
	4#厂房喷漆废气：水帘漆雾室+二级活性炭吸附（新增）+15m 排气筒（3#）	工序取消，无该环保设施	
	喷漆水帘净化废水：絮凝沉淀、石	工序取消，无该环保设施	

英砂及活性炭两级过滤系统，处理能力 100m ³ /d，经过滤吸附处理后循环使用，循环系统定期外排废水返回净化系统处理后回用作厂区杂用水；漆渣定期清掏至危废暂存间		
表面处理池：共设 11 个处理池，均为 4.6m×1.6m×1.8m，容积为 13.25m ³ /个，排布情况为 3 脱脂储油槽+5 清水槽+3 硅烷处理槽	工序取消，无该环保设施	
扯纸清洗：循环水池 30m ³ 后循环使用。	工序取消，无该环保设施	

项目实施至今，由于公司平面布局调整和工序减少，参照《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函[2020]688号），项目建设过程发生变动，均不属于重大变动。

2.2 项目主要设备

表 2-2-1 本项目主要设备一览表

序号	名称	型号	设计数量	实际数量
1	液压切角机	左右45°	1	1
2	组合冲床	7.5KW/FDM-5	3	3
3	喷漆生产线	/	1	0
4	转印机	/	1	1
5	平开机	/	1	1
6	推台锯	2.2KW	2	2
7	开料机	BSY	1	1
8	UV喷涂生产线	/	1	0
9	焊烟净化器	/	2	2
10	热水天然气锅炉	0.3t/h	1	1
11	封边机	KDT-360DJ	2	2
12	打孔机	KDT-533	1	1
13	叉车	/	3	3
14	空压机	0.17/18	2	2
15	活性炭吸附装置	/	2	0
16	二级活性炭吸附装置	/	1	1

项目设备数量较环评减少喷漆生产线、UV 喷涂生产线及其配套环保设

施。

表 2-2-2 全厂主要设备一览表（包括本项目）

序号	名称	型号	设计数量	实际数量
1	液压板折弯机	WF67K-100T/3200	6	6
2	剪板机	Q-4X2500	3	3
3	拉框成型机	LWG-400/300×15	2	2
4	线条成型机	LWG-80/123×0.8	2	2
5	液压切角机	左右45°	1	1
6	锯角机	MC-315A	1	1
7	组合冲床	7.5KW/FDM-5	10	10
8	压力机	JB23-40/25/63	14	14
9	液压拆边机	ZBJ-2200	3	3
10	热压胶合机	RYJ-10/950-90-130	3	3
11	喷塑生产线	40KW	2	1
12	喷漆生产线	/	1	0
13	二氧化碳保护焊	NBC-350Y/270Y	8	8
14	转印机	E/1000-10T3	1	2
15	开平机	/	1	1
16	雕刻机	MH3248×607	2	2
17	冷压机	2.2KW	3	3
18	推台锯	2.2KW	5	5
19	断料锯	BSY	1	1
20	开料机	MB503	3	3
21	平刨机	Y225S-4	1	1
22	磨砂机	/	1	1
23	精裁锯	MH3248×507	3	3
24	冷压机	MX5118B	4	4
25	铣床	AP8225	1	1
26	平刨床	MB104B	1	1
27	单面压刨床	/	1	1
28	整体异形砂光机	/	1	1
29	UV喷涂生产线	/	1	0
30	多片锯	/	1	1
31	板芯设备平台	/	1	1

32	焊烟净化器	/	2	2
33	热水天然气锅炉	0.3t/h	1	1
34	封边机	KDT-360DJ	3	3
35	打孔机	KDT-533	2	2
36	叉车	/	3	3
37	空压机	0.17/8	2	2
38	活性炭吸附装置	/	3	0
39	二级活性炭吸附装置	/	1	1

2.3 主要原辅材料及水平衡

2.3.1 项目主要原辅材料

表 2-3-1 本项目主要原材料及能耗情况表

序号	名称	单位	设计用量	实际用量
1	钢材	t/a	1370	1370
2	密封条	m	49.6万	49.6万
3	闭门器	个	4万	4万
4	粉末	t/a	8.06	8.06
5	无机阻燃剂	t/a	2	2
6	防火胶	t/a	4	4
7	镀锌钢板	t/a	10	10
8	镀锌钢带	t/a	120	120
9	硅酸铝甩丝毯	t/a	6	6
10	卷帘门电机	个/a	3000	3000

表 2-3-2 全厂主要原材料及能耗情况表

序号	名称		单位	设计用量	实际用量
1	钢制门	门板	t/a	1500	1500
2		门框	t/a	200	200
3		蜂窝纸	条/a	34万	34万
4		喷塑粉	t/a	50	50
5		转印纸	m/a	100万	100万
6		转印胶水	t/a	10	10
7	防火门	喷塑粉	t/a	50	50
8		发泡剂（桶装）	t/a	100	100
9		氧化镁（桶装）	t/a	360	360

10		防火玻璃	m ² /a	6000	6000
11		门板	t/a	1500	1500
12		门框	t/a	200	200
13	木质门	免漆板2.4×1m	万张	20	20
14		木料	m ³	200	200
15		油漆	t/a	2.1	2.1
16		稀释剂	t/a	0.7	0.7
17		门框	t/a	450	450
18		门板	t/a	0	0
19	防火卷帘门	钢材	t/a	1370	1370
20		密封条	m	49.6万	49.6万
21		闭门器	个	4万	4万
22		粉末	t/a	8.06	8.06
23		无机阻燃剂	t/a	2	2
24		防火胶	t/a	4	4
25		镀锌钢板	t/a	10	10
26		镀锌钢带	t/a	120	120
27		硅酸铝甩丝毯	t/a	6	6
28		卷帘门电机	个/a	3000	3000
29	保护膜		m/a	150万	150万
30	千叶片（合页）		张/a	20万	20万
31	螺钉		t/a	10	10
32	XR-A5脱脂粉（无磷）		t/a	8	8
33	硅烷表面处理剂		t/a	4.8	/
34	发泡胶		t/a	30	30
35	防盗锁		套/a	20万	20万
36	机油		t/a	2.5	2.5
37	抹布		t/a	0.5	0.5
38	活性炭		t/a	1.63	1.63
39	焊丝		t/a	26	26
40	电		万kW·h	0.7	0.7
41	自来水		m ³ /a	11160	675
42	天然气		m ³ /a	30516	1500

2.3.2 全厂水平衡

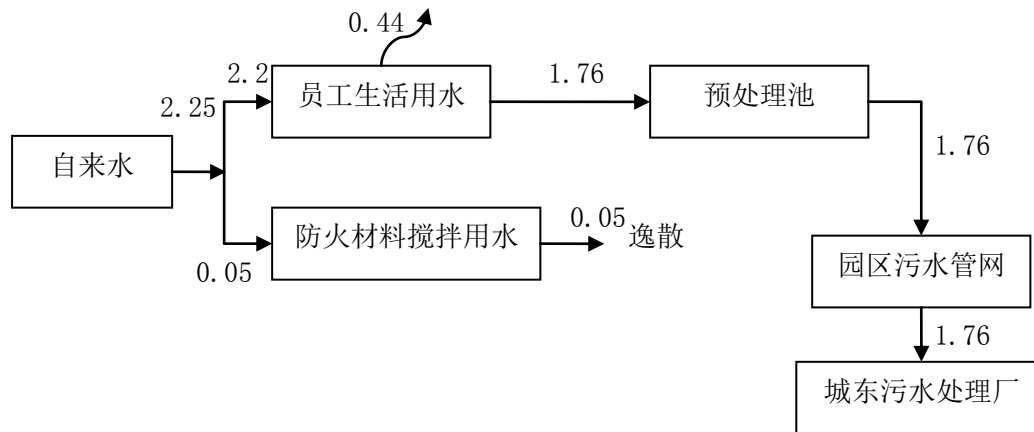


图 2-3-1 全厂水平衡图 (m³/d)

注：本项目实施及工艺流程调整后，喷漆工序涉及的水帘用水取消，降低了用水量。

2.4 主要工艺流程及产污环节

2.4.1 本项目工艺流程

本项目生产防火卷帘门，主要进行轧钢、切割、焊接组合等加工工序，卷帘门生产过程中仅进行机械加工，不涉及表面处理、喷涂工序。

（1）单帘片、包厢片轧制：外购镀锌钢带采用单片机进行轧制，形成双 R 结构，根据客户要求尺寸进行切割，切割过程产生的金属粉尘采用防尘罩进行收集。

包厢为卷帘门收纳系统，呈长方体盒状，项目内进行包厢单片生产，安装现场进行组装。本工序产生污染物为：废边角料、金属粉尘、噪声。

（2）复合帘片轧制：外购镀锌钢带采用复合片机进行轧制，由人工将成品硅酸铝甩丝毯放至复合片中，再次进行轧制。根据客户要求尺寸进行切割，形成复合帘片，切割过程产生的金属粉尘采用防尘罩进行收集。本工序产生的污染物为：废边角料、金属粉尘、噪声。

（3）导轨轧制：外购镀锌钢带采用导轨机进行轧制，形成凹槽结构，根据客户要求尺寸进行切割，切割过程产生的金属粉尘采用防尘罩进行收集。本工序产生的污染物为：废边角料、金属粉尘、噪声。

（4）底梁轧制：外购镀锌钢带采用底梁机进行轧制，形成单 R 结构，根据客户要求的尺寸进行切割，切割过程产生的金属粉尘采用防尘罩进行收集。为了增加卷帘门重量，对帘体形成支撑，底梁增加角钢形成座板。底梁与角钢

采用二氧化碳保护进行焊接，焊接过程产生的烟尘采用机械通风的方式进行处理。本工序产生的污染物为：废边角料、金属粉尘、焊接烟尘、焊渣、焊接气瓶（供货单位回收）、噪声。

（5）卷轴加工：外购镀锌钢管根据客户要求尺寸采用切管机进行切割。本工序产生的污染物为：废边角料、噪声。

（6）各组件生产后按照产品及安装现场情况进行组件配制，送往施工现场进行组合安装。

2.4.2 防盗门生产工艺

防盗门生产工艺包括：机械加工工艺、胶合、喷塑烘烤、装配入库。

（1）机械加工工艺

外购的原料门板和门框首先进厂进行校验，经校验合格的门板和门框分别存放于门板库存区和门框库存区待加工。

其中钢质门及防盗门选用钢制材料的门板及门框，木质门选用木质门板及门框，木质门板门框无需进行表面脱脂除锈处理。

门板分为面板和背板，先送入带钢开平机剪切成各种规格的定尺板材，再进行压花处理，然后送入剪板机进行剪料，经剪料合格后的面板和背板分别进行机械加工，主要包括冲孔和折弯成型处理；成型后的背板再进行附件焊接处理后与面板一起装车送入门板表面处理堆放区。

门框先送入带钢开平机剪切成各种规格的定尺寸板材后，进行辊轧、压花处理，再进行斩角和折弯成型，成型的门框再根据产品的需要焊接附件，然后进行打磨以使其表面平整光滑，最后装车送入门框表面处理堆放区。

（2）胶合：门板经过表面处理后，进行自然晾干后，送至组装区进行胶合，喷胶机将发泡胶喷至经过处理的面板和背板上，中间夹上夹层，在锁边台进行锁边。

防火门组装过程中使用芯板及防火玻璃等，钢制防盗门组装过程中填充蜂窝纸，木质门组装过程中使用门板填充组装。

（3）喷塑烘烤

静电喷塑机把塑粉涂料喷涂到门扇（门框）表面，在静电作用下，粉末会均匀的吸附于门扇（门框）表面，形成粉状的涂层；粉状涂层经过高温（200-210℃）烘烤流平固化，保温 20 分钟，塑粉固化完全后出烘箱。项目喷塑流水

线自带带式除尘装置收集喷塑粉尘，收集后回用，流平固化采用电位热源。

(4) 装配入库

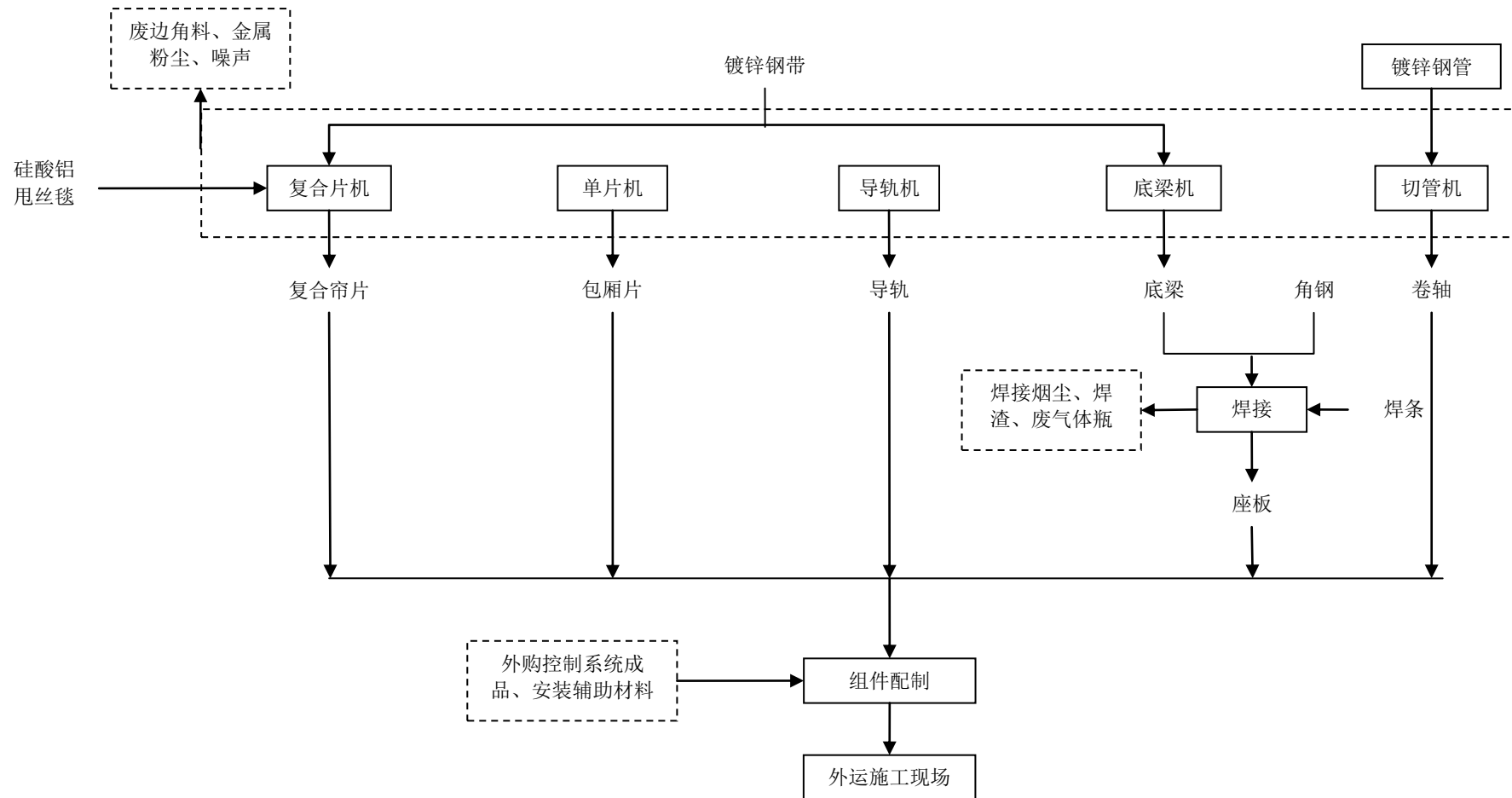
所有工件在经过机械加工、表面处理、喷漆或喷塑处理后进行组装。组装完成后再进行锁具、铰链、猫眼等装配，经检验合格成品包装入库。

2.5 以新带老措施落实情况

本项目环评阶段提出的环境问题及其整改落实情况见下表。

表 2-5-1 以新带老环保措施落实情况一览表

项目	环境问题	环评要求整改措施	实际落实情况	备注
废气	喷塑过程有机废气未经处理直接排放	加装活性炭吸附装置，对喷塑过程产生有机废气进行吸附处理	喷塑加热固化阶段使用集气罩收集设置 2 级活性炭吸附处理+15m 高排气筒排放收集处置有机废气。	已整改落实
	现有活性炭吸附装置已不满足喷漆有机废气处理要求	原有活性炭吸附装置后再增设一级活性炭吸附装置，对喷漆过程产生的有机废气进行深度处理	取消喷漆工序，不再设置该环保设施	取消工序及其环保设施
	胶合过程有机废气未经处理直接排放	在喷胶机和热压机上方设置集气罩，将胶合过程产生的有机废气引入 2#厂房二级活性炭吸附装置进行处理	在喷胶机、热压机、转印机上方设置集气罩，将产生的有机废气引入喷塑有机废气处理系统处理（2 级活性炭吸附处理+15m 高排气筒排放）	已整改落实
	转印过程有机废气未经处理直接排放	转印机加装集气罩，引入 2#厂房二级活性炭吸附装置，对转印过程产生有机废气进行处理		
危废	危废暂存间未按要求进行地面防渗处理、暂存间四面未全封闭处理	对危废暂存间进行防渗处理，同时暂存间四面采用彩钢全封闭处理。	已采取防渗措施，设置于彩钢房间内。	已整改落实



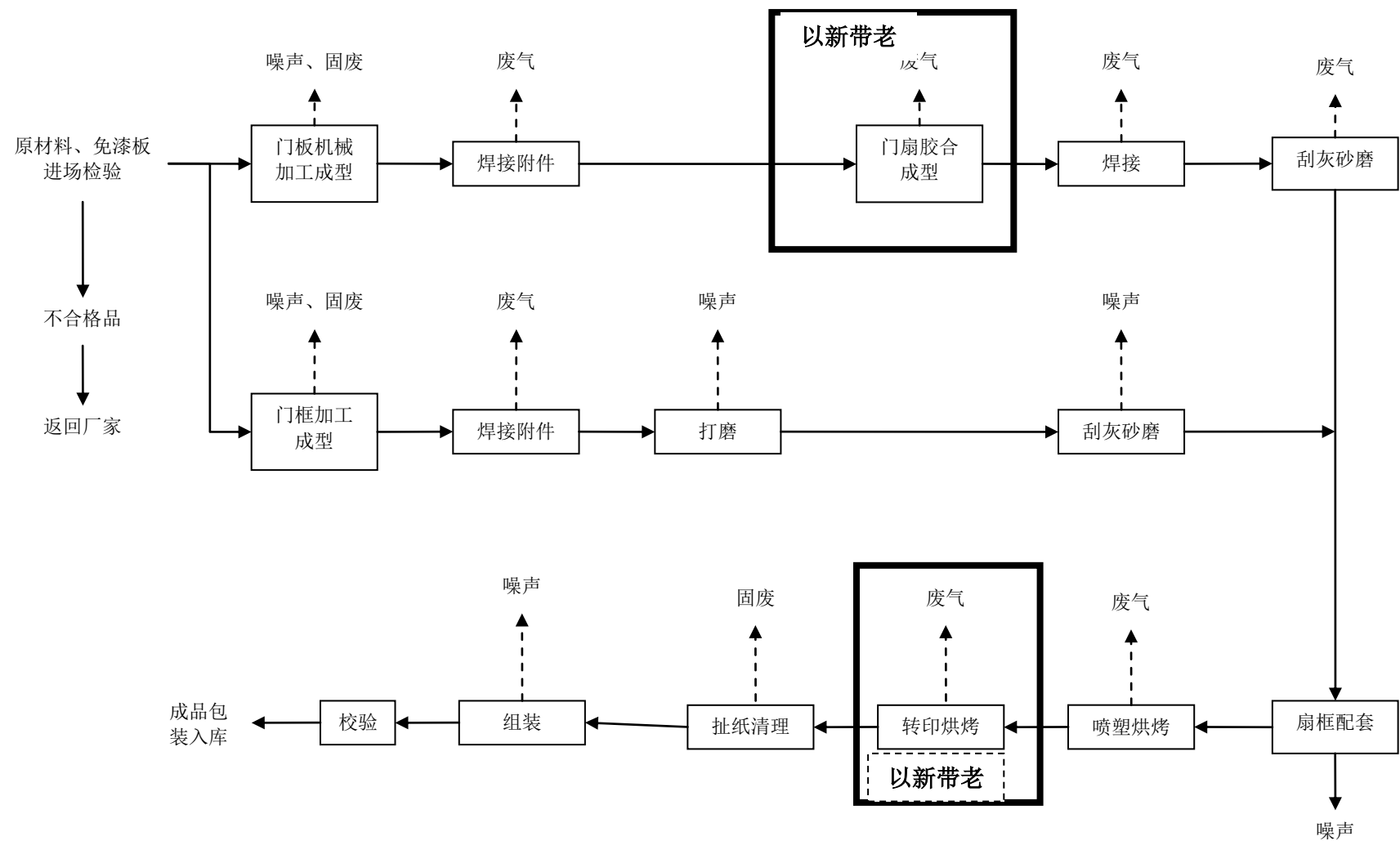


图 2-4-1 防盗门生产工艺及产污位置图（公司原有项目）

表三 项目主要污染源、污染物处理和排放

3.1 废气的产生及治理

项目运营后的大气污染物主要为焊接烟尘、天然气热水锅炉废气。公司原有建设项目产生的大气污染物主要为木工粉尘、喷塑粉尘、喷塑烘烤有机废气、食堂油烟。

表 3-1-1 废气产生及治理

污染源及污染物	环评设计治理措施	实际治理措施
焊接烟尘	设置 2 台焊烟净化器	设置 2 台焊烟净化器
天然气热水锅炉废气	配套设置 8m 排气筒	设置 8m 排气筒，现采取冷压工艺，停止使用该锅炉
木工粉尘	设置 6 台布袋除尘器	设置 6 台布袋除尘器
喷塑粉尘	布袋除尘器+活性炭吸附装置+15m 高排气筒	喷塑废气采取分段收集处理方式，前段进行喷塑时，采取密闭收集使用布袋除尘器处理+15m 高排气筒
喷塑烘烤有机废气		加热固化阶段使用集气罩收集设置 2 级活性炭吸附处理+15m 高排气筒排放
食堂油烟	安装油烟净化器处理后高于房顶排放（利旧）	安装油烟净化器处理后高于房顶排放（利旧）

3.2 废水的产生及治理

项目产生的废水主要是生活污水。

表 3-2-1 项目废水的产生及治理

污染物类别	产生工序	环评治理措施	实际治理措施
生活污水	办公生活	污水预处理池 2 个，分别为 60m ³ 、100m ³ （依托）	依托已有设施（污水预处理池 2 个，分别为 60m ³ 、100m ³ ），排入市政污水管网。

3.3 噪声的产生及治理

本项目主要噪声来源于各类生产设备及空压机等设备运行产生的噪声。

表 3-3-1 项目噪声的产生及治理

污染物来源	产污工序	环评治理措施	实际治理措施
噪声	设备运行	厂房隔音，合理布局	厂房隔音，合理布局

3.4 固废产生及治理措施

公司产生的固体废物分为一般固废和危险固体废物。一般固体废物包括生活垃圾、预处理池污泥、废边角料、焊渣、包装废料。危险废物包括废活性炭（HW49（900-039-49））、废机油（HW08（900-249-08））、废抹布（HW49（900-041-49））。

表3-4-1 项目固废的产生及治理

固废名称	数量	性质	环评治理措施	实际治理措施
生活垃圾	9.4t/a	一般固废	由环卫部门清运和处置	由环卫部门清运和处置
预处理池污泥	0.3t/a		暂存于一般固废暂存间，定期由厂家回收	暂存于一般固废暂存间，定期由厂家回收
废边角料	25t/a			
焊渣	0.1t/a			
包装废料	0.35t/a			
废活性炭 (HW49 (900-039-49))	1.2t/a	HW49 900-039-49	交由有资质单位处置	产生量小，妥善存放于危废暂存间内，做好三防措施，严格登记记录管理，待交由有资质单位处置。
废机油 (HW08 (900-249-08))	0.1t/a	HW08 900-249-08		
废抹布 (HW49 (900-041-49))	0.02t/a	HW49 900-041-49		

3.5 环保设施及投资情况

本项目计划投资 100 万元，环保投资 37 万元，占比 37%。本项目实际投资 100 万元，环保投资 13 万元，占比 13%

表 3-5-1 环保治理措施及投资一览

污染源	设计内容及规模	投资 (万元)	实际建设内容及规模	投资 (万元)
废水治理	员工生活污水依托已有化粪池 160m ³ 处理后进入泸州城东污水处理厂处理	依托	依托已有预处理池处理后进入泸州城东污水处理厂处理	/
	食堂废水依托已有隔油池 5m ³ 处理后同生活污水一起进入化粪池。	依托	依托已有隔油池处理后同生活污水一起进入化粪池	/
	喷漆水帘净化废水：絮凝沉淀、石英砂及活性炭两级过滤系统，处理能力为 100m ³ /d，循环系统定期外排废水返回净化系统处理后用作厂区杂用水	依托	取消喷漆工艺，无喷漆废水产生	/
废气治理	喷漆、烤漆有机废气：水帘喷淋+活性炭处理后经15m高排气筒（2#）排放；	依托	取消喷漆工艺，无喷漆、烤漆有机废气产生	/
	2#排气筒改造：活性炭后方增加一级活性炭吸附设备；	10	取消喷漆工艺，该环保设施已取消。	/
	4#厂房新增二级活性炭吸附设备，处理后经15m排气筒（3#）排放。	13	取消喷漆工艺，该环保设施已取消。	/
	喷塑有机废气：喷塑布袋除尘器后增加一套活性炭吸附装置，处理后经 1#排气筒排放。	5	喷塑有机废气设置二级活性炭处理后经排气筒排放。	5
	胶合、转印废气：胶合机、转印设备上方增设集气罩及集气管道	2	胶合、转印废气：胶合机、转印设备上方增设集气罩及集气管道，汇入喷塑有机废气处理系统处理。	2
	卷帘门焊接烟尘：加强车间通风，并在焊接区域设置屋面天窗夹或机械通风，设置 2 台焊烟净化器	2	加强车间通风，并在焊接区域设置机械通风，设置 2 台焊烟净化器	2

	金属粉尘：割工位均采用半封闭罩，收集后粉尘通过溜槽使用布袋收集	1	金属粉尘：切割均采用布袋收尘装置收集过滤	1
	食堂油烟：油烟净化处理器后高空排放。	依托	依托已有油烟净化器	依托
噪声控制	设备噪声：墙体隔声、新增高噪声设备减震基础	1	设备噪声：墙体隔声、新增高噪声设备减震基础	1
固废处置	生活垃圾设置垃圾桶，专人清扫，并交由环卫部门清运；一般固体废物：置于固废暂存区（15m ² ），收集后外售	1	生活垃圾收集后交由环卫清运，一般固废暂存于一般固废暂存间	1
危险废物	危废处置：设置危废暂存间（15m ² ），进行防腐防渗处理，进行分类存储	1	危废间 15m ² 设置防腐防渗设施	1
	危废暂存间地面防渗处理，四周用彩钢棚全封闭处理	1		
环境风险	生产车间内设置火灾自动报警器、天然气泄漏报警器；专用灭火器、消防栓；消防废水收集管沟；应急事故池 5m ³	依托	设置了天然气报警器，设置专用灭火器、消防栓、设置消防废水收集沟，配套事故应急池 20m ³	依托
地下水防护	生产车间内：车间地面硬化防渗，防腐防渗等	依托	车间为一般防渗区域，均采取硬化防渗措施	依托
合计		37	/	13

主要减少了喷漆相关工艺，取消设置相应的环保设施。

表四 环评结论及审批决定

4.1 环评报告表结论

本项目符合当前国家产业政策，符合泸县发展规划，项目的选址不存在明显的环境制约因素。项目对各污染源采取的环保措施合理有效、技术可行，污染物能实现达标排放，同时减少有机废气排放总量，减少环境污染，具有环境正效益。本项目建设符合“达标排放、清洁生产、总量控制”的原则，其环境风险在严格执行本环评要求的前提下，能控制在可接受的范围内。在严格按照本报告提出的污染防治对策、落实各项环保措施的前提下，本项目建设从环境角度分析是可行的。

4.2 环评审批决定

表 4-2-1 环评批复

环评批复要求	实际治理措施	备注
(一) 必须贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保措施，落实公司内部的环境管理部门、人员和管理制度等工作。合理安排施工时间，优化施工作业方案，有效控制施工噪声对周围环境的影响，避免扰民；施工废水经沉淀处理后回用，严禁外排；施工期要对扬尘污染采取有效的防治措施，防止扬尘污染；落实好固体废物处置措施，建筑施工弃渣必须送往指定的渣场处置，严禁将固体废弃物倾倒入水体。	施工期已结束，现场无建渣残留，未收到环保处罚。	已落实
(二) 严格按照报告表要求，落实并优化各项水环境保护措施。按照“雨污分流、清污分流、一水多用”的原则建设给排水系统，提高水的回用率，减少新鲜水用量和废水排放量。做好分区防渗工作，喷淋水帘净化废水经絮凝沉淀、石英砂及活性炭两级过滤系统处理后循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理后排入园区污水管网，最终进入	取消喷漆工序，无喷漆废气处理废水产生。生活污水依托化原有预处理池处理后排入园区污水管网，进入泸州市城东污水处理厂深度处理。	已落实

泸州市城东污水处理厂深度处理。		
(三) 严格按照报告表要求, 落实和优化各项大气污染防治措施。密闭生产车间, 改进原有喷漆废气处理设施, 新增一级活性炭吸附装置; 改进原有喷塑废气处理设置, 在原有布袋除尘器后新增活性炭吸附, 收集喷塑废气经布袋除尘+活性炭吸附处理后, 引至不低于 15m 高排气筒达标排放; 喷胶机、热压机、转印机上方均设置集气罩, 收集有机废气经二级活性炭吸附后, 引至不低于 15m 高排气筒达标排放; UV 喷涂有机废气经收集气罩收集, 通过水帘喷柜+二级活性炭吸附处理后, 引至不低于 15m 高排气筒达标排放; 焊接烟尘设置移动式焊烟净化器处理, 并加强焊接区域机械通风; 食堂油烟经油烟净化器处理后高空达标排放。	取消喷漆及相关环保设施。喷塑工序采取分段收集处置的方式, 前段喷塑部分使用布袋除尘器收集过滤后经 15m 排气筒排放; 后段加热工段采取二级活性炭吸附处理后经 15m 排气筒排放。喷胶机、热压机、转印机上方均设置集气罩, 收集有机废气进入喷塑加热工段设置的二级活性炭处理。焊接烟尘设置 2 台移动式焊接烟尘处理器, 同时加强厂房通风。食堂油烟依托已有油烟净化器处理后高空排放。	已落实
(四) 严格按照报告表要求, 落实和优化各项噪声污染防治措施。合理布置噪声源, 科学安排生产时间, 选用低噪声设备, 安装时采取减振垫、基座减振、空压机安装消声器等措施; 加强运输车辆管理, 确保厂界噪声达标且不扰民。	合理布置噪声源, 科学安排生产时间, 选用低噪声设备, 安装时采取减振垫、基座减振、空压机安装消声器等措施; 加强运输车辆管理, 厂界噪声达标	已落实
(五) 严格按照报告表要求, 落实并优化固体废物综合利用和处置措施。按照“减量化、资源化、无害化”原则, 对固体废物进行分类收集、处理和处置。废活性炭、漆渣、废油漆桶、废机油、含油废抹布等危险废物规范暂存于危废暂存间, 严格执行危险废物相关规定, 建立管理台账, 落实转运联单制	危险废物严格按照危险废物暂存和处置要求进行, 其中危废暂存间设置三防措施, 设置台账记录等措施, 待存放一定数量后交由有资质的处置单位处理。一般固废中废边角料、焊渣、废包装材料、生活垃圾交由环卫清运。	已落实

度，其中，废油漆桶交由原供应商回收利用，废机油回用于设备润滑，其他危废定期委托有相关资质的单位处置；废边角料、焊渣、废包装材料交由原厂家回收利用；生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理。		
(六) 严格按照报告表要求，落实和优化各项环境风险防范措施，有效防范环境风险。配备必要的应急设备和物资，切实加强日常管理，确保污染防治设施长期处于正常运行状态，保证环境安全	已制定环境风险应急处置措施，配备了必要的应急设备和物资。设置兼职环保管理人员，加强日常管理，确保污染防治设施长期处于正常运行状态，保证环境安全	已落实

表五 验收监测质量保证及质量控制

5.1 质量控制和质量保证

为了确保监测数据的代表性、完整性、可靠性、准确性和精密性，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）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科学性和代表性。

（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负荷满足验收要求。

（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。

（5）气样测定前校准仪器；噪声测定前后校准仪器。以此对分析、测定结果进行质量控制。

（6）监测报告严格实行三级审核制度。

5.2 生产工况监测

在验收监测期间，必须保证主体工程稳定运行，环保设施正常运行。

5.3 人员资质

按照国家规定，验收监测人员均已取得培训证书、上岗工作证，具备验收监测能力。

表六 验收监测内容

6.1 验收监测内容

项目验收监测内容见下表。

表 6-1 项目验收监测内容表

监测类别	监测项目	点位名称	点位数量	天数	频次
有组织排放颗粒物	颗粒物	喷塑粉尘排气筒	1	2	3 次/天
	非甲烷总烃	喷塑有机废气排气筒	1	2	3 次/天
无组织排放废气	颗粒物、非甲烷总烃	西北侧厂界外 1m○1# 西侧厂界外 1m○2# 西南侧厂界外 1m○3#	3	2	4 次/天（小时均值）
厂界环境噪声	等效 A 声级	项目四周▲1#▲2#	2	2	昼间 2 次/天 （夜间不生产）

6.2 监测分析方法及方法来源

6.2.1 废气监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

表 6-2 废气监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

检测项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限 (mg/m ³)
颗粒物（有组织）	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定（重量法）	HJ 836-2017	崂应 3012H-D 型烟尘烟气测试仪 ZHYQ-209	1.0
非甲烷总烃（有组织）	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	GC-9800 气相色谱仪 ZHYQ-070	0.07

颗粒物 (无组织)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T15432-1995	半微量天平 ZHYQ-173	0.001
非甲烷总 烃(无组织)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	GC-9800 气相色谱仪 ZHYQ-070	0.07

6.2.2 噪声监测项目的监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

表 6-3 噪声监测方法、方法来源及使用仪器

监测项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	
工业企业 厂界环境	工业企业厂界环境 噪声排放标准	GB12348-2008	多功能声级 计 ZHYQ-149	声校准器 ZHYQ-126

表七 验收监测工况及结果

7.1 验收监测期间工况记录

验收监测期间，本项目运行正常，环境保护设施正常运行。

表 7-1-1 验收监测期间工况记录表

日期	产品名称	设计产能	产量	负荷
2022.5.17	卷帘门 5 万平方米，20.8 平方米/小时；防盗门 20 万套/年，83.3 套/小时		卷帘门 17.5 平/小时	84.13%
			防盗门 20 套/小时	24.01%
2022.5.18			卷帘门 17.5 平/小时	84.13%
			防盗门 7.5 套/小时	9.00%
2022.5.19			卷帘门 18.5 平/小时	88.94%
			防盗门 5 套/小时	6.00%
2022.5.20			卷帘门 18.5 平/小时	88.94%
			防盗门 5 套/小时	6.00%

7.2 验收监测结果

7.2.1 有组织废气监测结果

表 7-2-1 有组织废气监测结果表

检测项目	采样日期 2022 年	检测点位		检测结果				标准 限值
				一次	二次	三次	均值	
喷塑粉尘排气筒 1#检测孔标干烟气流量 (m ³ /h)				6235	6352	6316	6301	/
颗粒物	05 月 17 日	喷塑粉 尘排 气 筒 1# 检测孔	实测浓度 (mg/m ³)	20.6	16.8	9.6	15.7	120
			排放速率 (kg/h)	0.128	0.107	0.061	0.099	3.5
喷塑粉尘排气筒 1#检测孔标干烟气流量 (m ³ /h)				5279	5269	5335	5294	/
颗粒物	05 月 18 日	喷塑粉 尘排 气 筒 1# 检测孔	实测浓度 (mg/m ³)	3.2	2.4	4.5	3.4	120
			排放速率 (kg/h)	0.017	0.013	0.024	0.018	3.5

喷塑有机废气排气筒 2#检测孔标干烟气流量 (m³/h)				4871	5448	5304	5208	/
以非甲烷总烃表示的 VOCs	05 月 17 日	喷塑有机废气排气筒 2#检测孔	实测浓度 (mg/m³)	1.02	1.12	0.87	1.00	60
			排放速率 (kg/h)	4.97×10 ⁻³	6.10×10 ⁻³	4.61×10 ⁻³	5.23×10 ⁻³	3.4
喷塑有机废气排气筒 2#检测孔标干烟气流量 (m³/h)				4921	5061	4915	4966	/
以非甲烷总烃表示的 VOCs	05 月 18 日	喷塑有机废气排气筒 2#检测孔	实测浓度 (mg/m³)	1.22	0.86	0.91	1.00	60
			排放速率 (kg/h)	6.00×10 ⁻³	4.35×10 ⁻³	4.47×10 ⁻³	4.94×10 ⁻³	3.4

验收监测期间，项目喷塑粉尘废气排气筒”中“颗粒物”排放浓度及速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其他二级排放监控浓度限值；喷塑有机废气排气筒 VOCs 排放浓度及速率符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/5377-2017）表 3 家具制造行业标准限值。

7.2.2 有组织废气监测结果

表 7-2-2 无组织废气监测结果（mg/m³）

检测项目	采样日期 (2022 年)	检测点位	检测结果				标准 限值
			一次	二次	三次	四次	
颗粒物	05 月 19 日	○1#西北侧厂界外 1 米	0.111	0.092	0.167	0.186	1.0
		○2#西侧厂界外 1 米	0.129	0.129	0.130	0.149	
颗粒物	05 月 19 日	○3#西南侧厂界外 1 米	0.129	0.111	0.111	0.130	1.0
颗粒物	05 月 20 日	○1#西北侧厂界外 1 米	0.110	0.111	0.130	0.130	1.0
		○2#西侧厂界外 1 米	0.165	0.092	0.130	0.186	
		○3#西南侧厂界外 1 米	0.110	0.111	0.093	0.149	
以非甲烷总烃表示的 VOCs	05 月 19 日	○1#西北侧厂界外 1 米	0.74	1.02	0.48	0.60	2.0
		○2#西侧厂界外 1 米	0.70	0.56	0.65	0.52	
		○3#西南侧厂界外 1 米	0.77	1.22	0.35	0.60	
以非甲烷总烃表示的 VOCs	05 月 20 日	○1#西北侧厂界外 1 米	0.60	0.94	0.59	0.46	2.0
		○2#西侧厂界外 1 米	0.60	0.37	0.60	0.83	

		○3#西南侧厂界外 1 米	0.26	0.41	0.66	0.38	
--	--	---------------	------	------	------	------	--

验收监测期间，项目厂界无组织排放颗粒物最大浓度符合《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，VOCs 最大浓度符合《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 其他无组织排放监控浓度限值。

7.2.3 噪声监测结果

表 7-2-3 噪声监测结果表 单位：dB (A)

检测点位	检测日期（2022 年）	检测结果（昼间）
▲1#南侧厂界外 1 米	05 月 19 日	62
	05 月 20 日	61
▲2#东南侧厂界外 1 米	05 月 19 日	61
	05 月 20 日	62
标准限值		65

验收监测期间，昼间厂界环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 工业企业厂界环境噪声 3 类功能区排放限值。

7.3 污染物总量统计情况

项目环评批复要求不新增 VOCs 总量，环评统计企业原有 VOCs 排放总量为 1.090t，环评要求废气总量如下：

表 7-3-1 总量控制表

污染物	污染物总量	总量来源
VOCs	0.504t/a（全厂）	环评报告表
颗粒物	0.6t/a（全厂）	

验收监测期间，VOCs 排放浓度为 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $5.08 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，颗粒物排放浓度为 $9.55\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $0.058\text{kg}/\text{h}$ ，全厂年工作时间 300 天，每日 8 小时，总计 2400h。污染物总量 (t) = 污染物排放速率 (kg/h) × 年工作时长 (h) × 10^{-3} 。

表 7-3-2 总量控制污染物排放情况

污染物	设计污染物总量	实际排放总量	评价
VOCs	0.504t/a（全厂）	0.0122t/a（全厂）	符合环评要求总量
颗粒物	0.6t/a（全厂）	0.139ta（全厂）	符合环评要求总量

综上，全厂有组织排放 VOCs0.0122t/a，较原有 VOCs1.090t/a 总量，未新增 VOCs 排放，符合环评批复要求。

表八 验收监测结论及建议

8.1 结论

针对本项目开展的竣工环境保护验收监测所得结论如下：

8.1.1 废水

项目产生的生活污水经预处理池处理后排入市政污水管网。

8.1.2 噪声

验收监测期间，昼间厂界环境噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 工业企业厂界环境噪声 3 类功能区排放限值。

8.1.3 废气

验收监测期间，项目喷塑粉尘废气排气筒”中“颗粒物”排放浓度及速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其他二级排放监控浓度限值；喷塑有机废气排气筒 VOCs 排放浓度及速率符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/5377-2017）表 3 家具制造行业标准限值。项目厂界无组织排放颗粒物最大浓度符合《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，VOCs 最大浓度符合《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 其他无组织排放监控浓度限值。

8.1.4 固废

本项目固体废物分为一般固废和危险固体废物。一般固体废物包括生活垃圾、预处理池污泥交由环卫部门清运和处置，废边角料、焊渣、包装废料暂存于一般固废暂存间，定期由厂家回收。危险废物包括废活性炭（HW49（900-039-49））、废机油（HW08（900-249-08））、废抹布（HW49（900-041-49）），产生量小，妥善存放于危废暂存间内，做好三防措施，待交由有资质单位处置。

8.1.5 总量

全厂有组织排放 VOCs0.0122t/a，较原有 VOCs1.090t/a 总量，未新增 VOCs 排放，符合环评批复要求。

8.1.6 环境管理检查

本项目严格按照国家建设项目环境管理制度的要求，履行了环境影响评价手续，执行“三同时”制度；按环评及批复要求把各项污染防治措施落到实处。

公司建立了环境保护制度，基本落实环评批复的各项环保要求。

综上所述，改建年产 20 万套防盗门生产线技改项目严格执行“三同时”制度，各项污染防治措施按要求落到了实处，废气、噪声达标排放，对环境无影响；产生的废水、固废合理处理。环境管理体系健全，基本完成环评及其批复提出的各项环保设施、措施和要求，符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过竣工验收。

8.2 建议

（1）加强有机废气处理设施的日常管理、维护，确保环保设施高效运行，保证外排污染物稳定达标排放。

（2）加强危险废物的管理，收集、储存过程做好收储记录，及时清运。

（3）加强布袋除尘器日常清理，避免木屑积聚。