

汽车产品及美容电吹风产品改扩建项目

竣工环境保护验收报告

建设单位：四川柏路莱科技有限公司

编制单位：四川中环检测有限公司

二〇二四年八月

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

汽车产品及美容电吹风产品改扩建项目竣工 环境保护验收报告表

建设单位：四川柏路莱科技有限公司

编制单位：四川中环检测有限公司

二〇二四年四月

建设单位法人代表：张永焱

编制单位法人代表：陈开宇

文 本 编 制：徐 婷

通讯资料：

建设单位	四川柏路莱科技有限公司	编制单位	四川中环检测有限公司
电话	13925859178	电话	0830-2996629
邮编	646000	邮编	646000
地址	四川省泸州市自贸区川南临港片区鱼塘街道振兴路 107 号	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 7

表二 建设项目工程概况 9

以新带老措施 1

落实情况 1

表三 项目主要污染源、污染物处理和排放19

表五 验收检测质量保证及质量控制26

表六 验收检测内容27

表七 验收检测工况及检测结果30

7.2.1 噪声检测结果30

7.2.2 无组织废气检测结果30

7.2.3 无组织废气检测结果31

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 项目平面布置图
- 附图四 验收检测点位分布图
- 附图五 项目现场现状图

附件：

- 附件一 项目备案表
- 附件二 项目环境影响报告表的批复
- 附件三 项目排污许可登记回执
- 附件四 危废处置协议
- 附件五 危废转运联单
- 附件六 应急预案备案表
- 附件七 项目验收检测报告

表一 建设项目基本情况表

建设项目名称	汽车产品及美容电吹风产品改扩建项目				
建设单位名称	四川柏路莱科技有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	四川省泸州市自贸区川南临港片区鱼塘街道振兴路 107 号				
主要产品名称	汽车产品、电吹风产品、模具				
设计生产能力	汽车产品(汽配模组 9 万套、新机种预备 25 万套)、电吹风产品 (NB19205 机种 10 万套、NIB400A 机种 15 万套)、模具 (360 套)				
实际生产能力	汽车产品(汽配模组 9 万套、新机种预备 25 万套)、电吹风产品 (NB19205 机种 10 万套、NIB400A 机种 15 万套)、模具 (360 套)				
建设项目环评时间	2023 年 11 月	开工建设时间	2023 年 12 月		
建成时间	2024 年 3 月	现场验收 检测时间	2024 年 7 月 3 日至 2024 年 7 月 4 日		
环评报告表 审批部门	泸州市生态环境局	环评报告表 编制单位	泸州中环环保咨询有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	300 万元	环保投资总概算	10 万元	比例	3.3%
验收检测依据	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. 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日实施）； 5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日施行）； 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 第 682 号）2017.7.16； 7. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）2017.11.20； 8. 生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响 类》的公告（公告 2018 年第 9 号）2018.5.15；				

	9. 《汽车产品及美容电吹风产品改扩建项目环境影响报告表》泸州中环保咨询有限公司，2023 年 11 月； 10. 《关于汽车产品及美容电吹风产品改扩建项目环境影响报告表的批复》中国(四川)自由贸易试验区川南临港片区管理委员会，川南自贸管环建函[2023]4 号，2023 年 12 月 1 日；		
验收检测评价标准、标号、级别、限值	依据现行标准和实际情况，确定本项目验收检测执行标准。		
	类别	验收检测标准	
	有组织废气	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）中表 3 排放标准要求	
		项目	非甲烷总烃
		排放浓度	60mg/m³
		执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准	
		项目	颗粒物
		排放浓度	120mg/m³
	无组织废气	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 5 中其他无组织排放监控浓度限值	
		项目	以非甲烷总烃表示的 VOCs
		排放浓度	2. 0mg/m³
		《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 无组织排放监控浓度	
		项目	颗粒物
		排放浓度	1. 0mg/m³
	厂界噪声	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值 4 类	
		昼间	70dB (A)

表二 建设项目工程概况

一、工程建设内容及建设规模

建设内容及规模：模具车间、涂装印刷车间不变。注塑车间替换新设备，改良生产工艺，追加汽车产品组装线 22 条。新增电吹风产品组装生产线 5 条，追加组装工艺 20 余种。形成年产汽配模组 9 万套、新机种预备 25 万套、NB19205 机种 10 万套、NIB400A 机种 15 万套、模具 360 套的生产能力。

项目建设内容及变化情况详见下表 2-1：

表 2-1 项目建设内容组成表

名称		环评拟建设内容	实际建设内容	是否与环评一致
主体工程	模具车间	位于 6 号楼 1F，建筑面积共 2000m ² ，设模具生产线 1 条，使用设备有磨床、放电加工机、成型机等	拆除原 1 号楼磨具生产线，改建为 6 号楼 1F，建筑面积共 2000m ² ，建成模具生产线 1 条，使用设备有磨床、放电加工机、成型机等	与环评建设内容一致
	涂装印刷车间	位于 1 号楼 2F、H=10m，设喷涂线、印刷烫金线等	依托原有 1 号楼 2F，进行喷涂、印刷、烫金等	与环评建设内容一致
	注塑车间	位于 6 号楼 1F，淘汰原有在 1 号楼 1 楼的 4 台注塑设备，新增 25 台新设备	拆除原 1 号楼的 1 条注塑生产线并淘汰原有的 4 台注塑设备，剩余 9 台，在 6 号 1F 建成 1 条注塑生产线，新增 13 台设备后全厂共 22 台注塑机	本项目新增 13 台注塑机，满足目前企业生产经营情况，若后期随市场情况需继续增加注塑机则另行完善环保手续，此变动合理可行
	电吹风产品组装生产线	位于 1 号楼 2F，新增 5 条电吹风产品组装线	在 1 号楼 2F 新建 5 条电吹风产品组装生产线，涉及电吹风组装工艺 20 余种	与环评建设内容一致

	汽车产品 组装线	位于 6 号楼 1F, 追加 25 条组装线	已改建到 6 号楼 1F, 增加 了 22 条组装线	本项目新增 22 条汽车 产品组装线, 满足目前 企业生产经营情况, 若 后期随市场情况需继 续增加组装线则另行 完善环保手续, 此变动 合理可行
辅助 工程	研发、办 公楼	位于 7 栋, 建筑面积 4519 平方米, 用于研发和办公	改建到 7 栋, 建筑面积为 4519 m ² , 用于研发和办公	与环评建设 内容一致
	展示中心	位于 6 栋, 建筑面积 6041 平方米, 用于产品的展示	改建到 6 栋, 建筑面积 6041 m ² , 用于产品展示	与环评建设 内容一致
	宿舍	位于 7 栋, 共 3 层	依托原有 7 栋的宿舍楼, 共 3 层	与环评建设 内容一致
	设备房	建筑面积 400m ² , 2 层、 H=10m	取消设备房, 改建为 综合办公楼	根据需要合理规划用 房功能, 变动合理可行
	破碎房	位于 6 号楼北侧, 1 楼	在 6 号楼西北侧建设独立 破碎房及其配套除尘设施	与环评建设 内容一致
	食堂	位于 7 栋 3 楼	位于 7 栋 2 楼	根据需要合理规划布 局, 此变动合理可行
储运 工程	库房	位于生产车间内, 储存原 辅料、成品	原辅料存储、成品依托原有 生产车间内的库房	与环评建设 内容一致
公用 工程	供水	园区市政给水管网提供	由园区市政给水管网提供	与环评建设 内容一致
	供电	园区电网提供, 设配电房	由园区电网提供, 设配电房	

环 保 工 程	废 水 治 理	喷漆产生的漆雾通过水帘式喷漆净化设备去除，喷漆用水循环使用，循环水换水周期为1年，废水将委托有资质的单位处理	喷漆产生的漆雾通过水帘式喷漆净化设备去除，喷漆用水循环使用，循环水换水周期为1年，废水将委托有资质的单位处理	与环评建设内容一致
		食堂废水经隔油池预处理后与生活废水、地面清洗废水一起进入化粪池处理后排污园区污水管网	食堂废水经隔油池预处理后，与生活废水、地面清洗废水一起进入化粪池处理后排污园区污水管网	与环评建设内容一致
	废 气 治 理 噪 声 治 理	焊接废气经万向罩收集+焊烟净化器处理后在厂区内无组织排放	焊接废气经万向罩收集+焊烟净化器处理后在厂区内无组织排放	与环评建设内容一致
		注塑废气经过集气罩收集+活性炭吸附+15m排气筒（DA002）高空排放	在6号1F建成1条注塑生产线，注塑废气经过集气罩收集+活性炭吸附+15m排气筒（DA002）高空排放	与环评建设内容一致
		油墨废气经过集气罩收集+光氧活性炭吸附+15m排气筒（DA001）高空排放	油墨废气经过集气罩收集+光氧活性炭吸附+15m排气筒（DA001）高空排放	与环评建设内容一致
		喷漆废气经过水帘式漆雾净化机处理+负压收集+光氧活性炭吸附+15m排气筒（DA001）高空排放	喷漆废气经过水帘式漆雾净化机处理+负压收集+光氧活性炭吸附+15m排气筒（DA001）高空排放	与环评建设内容一致
		破碎粉尘经集气罩收集+布袋除尘器处理后在厂房内无组织排放	不合格产品在破碎机种破碎产生少量粉碎粉尘经集气罩收集+布袋除尘器处理后在厂房内无组织排放	与环评建设内容一致
		产噪设备采用低噪声设备、厂房隔声	各产噪设备采用低噪声设备、厂房隔声	与环评建设内容一致

固废收集设施	危废贮存点	设置一个 10m ² 危废贮存点	已新建危废暂存间 20m ² ，位于 2 号厂房西侧	新建危废暂存间，符合危废贮存管理要求，变动合理可行
	生活垃圾收集桶	厂区设置垃圾桶，生活垃圾集中收集后由环卫部门统一处理	厂区设置垃圾桶，生活垃圾集中收集后由环卫部门统一处理	与环评建设内容一致
	一般固废暂存间	设置一个固废暂存间	一般固废暂存点设于 6 号厂房外围粉碎房旁侧，面积 15m ²	与环评建设内容一致

二、主要设备、原辅材料消耗及水平衡

2.1 项目主要设备一览表

表 2-3 主要设备一览表

工段	设备名称	规格型号	扩建前全厂数量	本项目环评新增数量	实际新增数量	实际全厂数量
塑料制品生产	印刷机	/	5	0	0	5
	喷涂线	/	2	0	0	2
	烘烤箱	/	2	0	0	2
	可控硅成型机	/	0	1	1	1
	二极管成型机	/	0	1	1	1
	保险管成型机	/	0	1	1	1
	绕丝机	/	0	1	1	1
	点焊机	/	0	1	1	1
	铜带机	/	0	3	3	3
	打端机	/	0	4	4	4
	自动焊锡机	/	0	1	1	1
	全自动打段机	/	0	1	1	1
	全自动剥线线机	/	0	2	2	2
	烤料机	/	2	0	0	2
	注塑机	/	13(淘汰 4 台)	25	13	22
	破碎机	/	2	2	2	4

模 具 生 产	NC 加工中心	Roders/RP800	1	0	0	1
	精密线割	Sodick/AQ360LS	1	0	0	1
	放电加工机	/	1	1	1	2
	磨床	/	2	0	0	2
	铣床	/	1	1	1	2
	车床	/	1	0	0	1
	激光焊机	/	1	0	0	1

2.2 主要原辅材料及消耗

营运期具体主要原辅材料和能耗如下：

表 2-4 主要原辅料和能耗表

工段	原材料名称	化学成分	扩建后环 评年用量	扩建后实 际年用量
汽 车 产 品	PA6+30 纤	聚酰胺	200t/a	185t/a
	PA66+30 纤	聚酰胺	250t/a	240t/a
	PA66+20 纤	聚酰胺	60t/a	60t/a
	PBT+20 纤	聚对苯二甲酸丁二酯	20t/a	20t/a
	ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物	70t/a	65t/a
	PP+30 纤	聚丙烯	78t/a	78t/a
	TPS	/	1t/a	1t/a
	PP	聚丙烯	1t/a	1t/a
	ABS-PC	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物、聚碳酸酯	1t/a	1t/a
	3M 胶（固体）	/	120 万件	110 万件
	五金配件	/	120 万件	100 万件
电 吹 风 产 品	PA6+30 纤	聚酰胺	15t/a	15t/a
	PA66+30 纤	聚酰胺	10t/a	9t/a
	PA66+20 纤	聚酰胺	12t/a	11t/a
	PBT+20 纤	聚对苯二甲酸丁二酯	4t/a	4t/a
	ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物	8t/a	7.5t/a
	PP+30 纤	聚丙烯	5t/a	5t/a
	TPS	/	0.5t/a	0.5t/a

	PP	聚丙烯	0.5t/a	0.5t/a
	ABS-PC	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物、聚碳酸酯	0.5t/a	0.5t/a
	色母料	聚乙烯、聚丙烯、颜料等	0.06t/a	0.06t/a
	电子元件	/	1000 万个/a	1000 万个/a
	水性漆	哑光清面漆	0.5t/a	0.5t/a
	油墨	水溶性丙烯酸树脂、水、乙醇、三乙胺、颜料 1、助剂	10kg/a	10kg/a
	锡丝	Sn	0.5t/a	0.4t/a
	烫金纸	/	5 卷	5 卷
模具生产	模芯	Fe	50t	42t
	模胚	Fe	150t	135t
	零部件	Fe	2t	1.8t
	润滑油	矿物润滑油，高沸点、高分子量烃类和非烃类 混合物	200kg	150kg
	机油	基础油和添加剂，烃类和非烃类混合物	400kg	320kg
	火花油	矿物油等	300kg	230kg
	切削液	矿物油、脂肪酸等	200kg	120kg
	棉纱	/	200kg	100kg

2.3项目水平衡

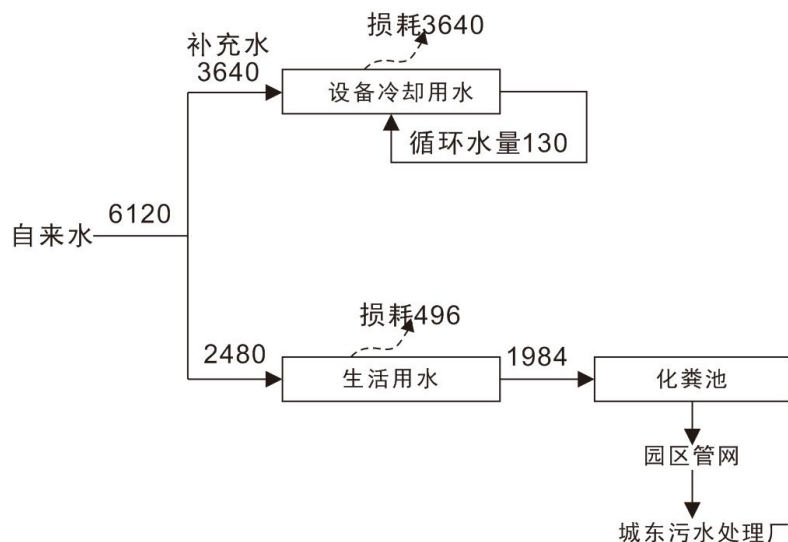


图 2-1 本项目水平衡图 单位：m³/a

二、主要工艺流程及产污环节

①模具加工

工艺流程简介：

对产品模具进行设计及加工图绘制，通过铣床、磨床对模芯、模架作粗加工，对型号为 S136、NAK80、S136H 等的钢模模芯外形部分作磨床精加工，再在 NC 加工中心对原料形状规则的部位进行精确加工，通过线切割机将拼镶件装夹后的轮廓进行精加工，然后用火花机对工件深骨或者形状不规则的部位进行加工，最后对产品成型部位及模芯组配成型合缝部位利用砂纸作抛光修正，直至模具组装完成。产品的成型部位均在模芯成形面上，尺寸精度及外形精度甚高，模胚是固定模芯的支撑体，且产品需要利用模胚的开合结构而成形；模胚使用型号为 S54C 或 S55C 的钢模。本项目生产过程不存在酸洗、电镀工段。

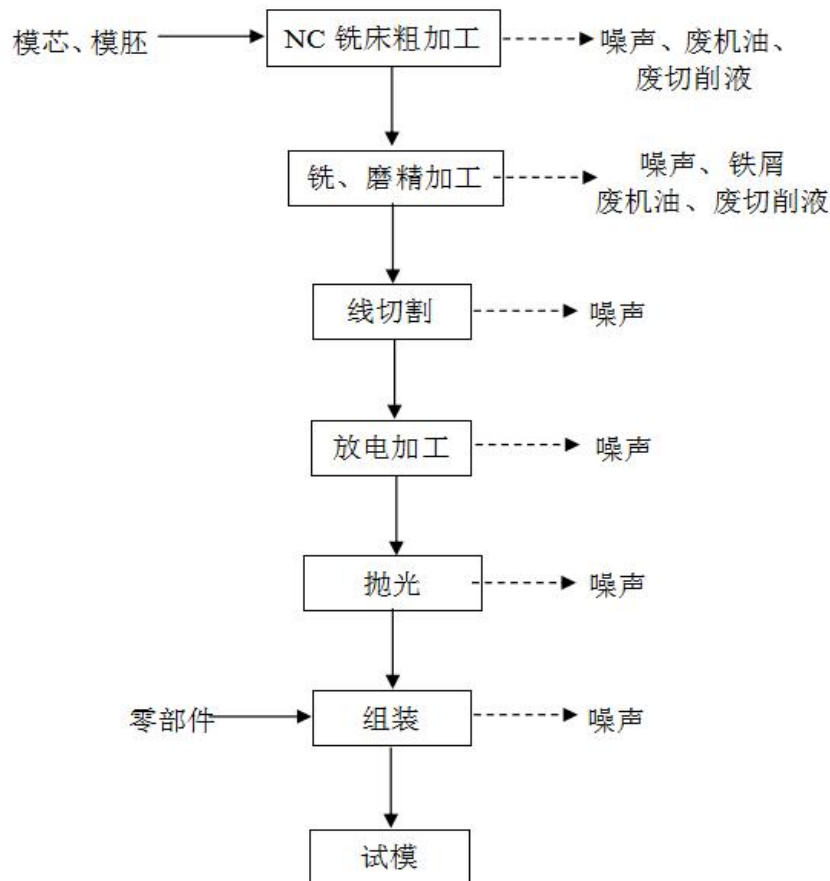


图 3-1 模具加工工艺流程图

②塑料加工

工艺流程简介：

根据生产不同的塑料制品成品（汽车产品、电吹风产品），可分别选用 ABS 树脂、PC 聚碳酸酯、PP 聚丙烯、PA 聚酰胺、PBT 为原料进行生产，具体工艺为外购袋装的颗粒原料进行

干燥，其中，干燥机原理为电加热设备，通过风机吹干原料达到干燥的目的。然后和色母料充分搅拌混色，混色后的原辅料加入射出成型机中通过电加热塑化，塑化温度为 $210\sim 280^{\circ}\text{C}$ （根据不同的原料选择相应的塑化温度），由于 ABS 料分解温度 $>350^{\circ}\text{C}$ 、PP 料分解温度为 350°C 、PBT 料分解温度 $>300^{\circ}\text{C}$ 、PA 料分解温度 $>299^{\circ}\text{C}$ 、PC 料的分解温度 $>300^{\circ}\text{C}$ ，注塑最高温度未超过所用的塑料的分解温度，不产生热分解时的有毒有害气体。然后通过循环水冷却塑化设备中的模具间接冷却产品，最后得到成品将两种或两种以上的塑料产品进行组装（其中电吹风产品组装有电子元器件组装和焊接工序），电吹风产品按照客户指定的颜色对本色塑料成品进行喷涂后经印刷、烫金工艺制作客户需要的商标标示，最后对其包装入库。

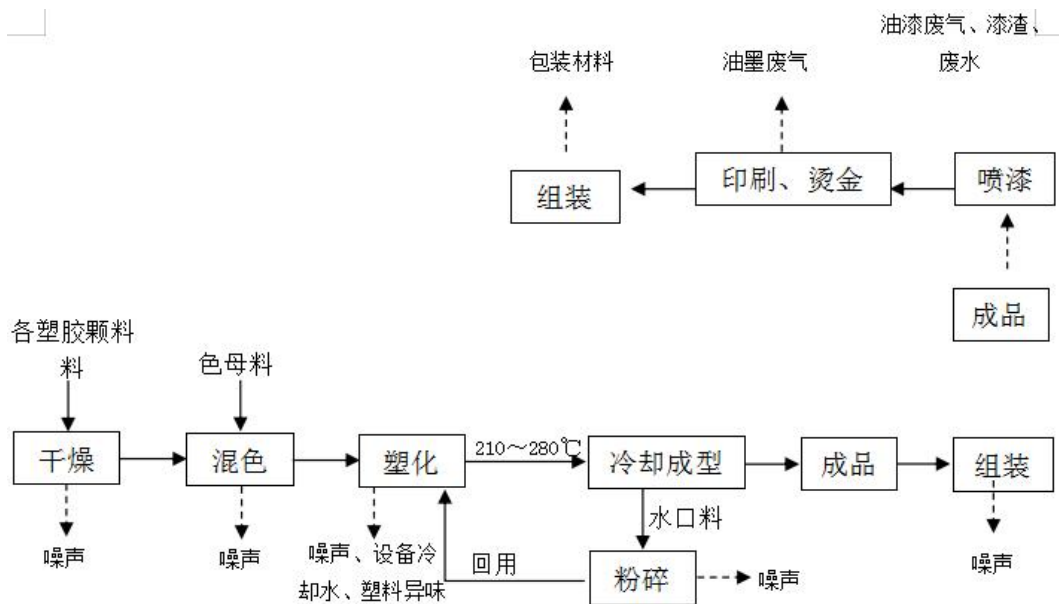


图3-2 塑料加工工艺流程图

本项目涉及部分特殊工序，如喷漆、印刷、烫金等，项目塑料制品各产品根据不同的工艺需要进行以上的特殊处理，只有部分吹风机产品有喷漆、印刷、烫金工艺。

喷漆：本项目喷面漆均通过自动喷漆喷涂，在水帘喷漆室内完成。

印刷：本项目印刷工艺为雕版印刷的原理，将钢板上附有水性油墨的商标或字母，用胶头粘起转移到承印物上迅速自然冷却固化，水性油墨牢固的附着在承印物上完成烫印过程。

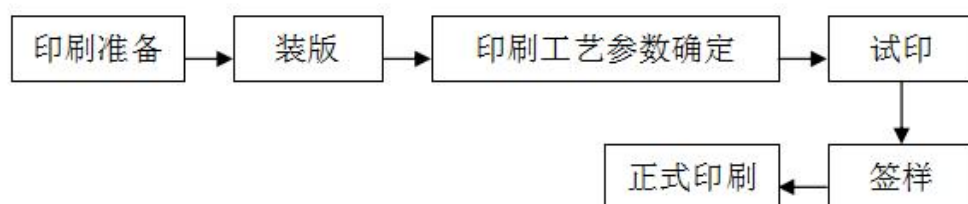


图3-3 印刷工艺流程图

烫金：本项目有些产品根据需要须进行烫金：烫金是一种印刷装饰工艺。将金属印版加热，施箔，在印刷品上压印出金色文字或图案。



图3-4 烫金工艺流程图

电吹风产品（本次新增工艺）：本项目追加电吹风组装工艺 20 余种，新增绕丝(发热丝/电阻丝)、打端子(线材/发热丝)、打铜带(电阻线)、剪切弯折成型(保险管/二极管)、焊锡(PCB 开关/电子元件/线材)、冲压铆接、锁螺丝、测试、组装、包装等工艺。

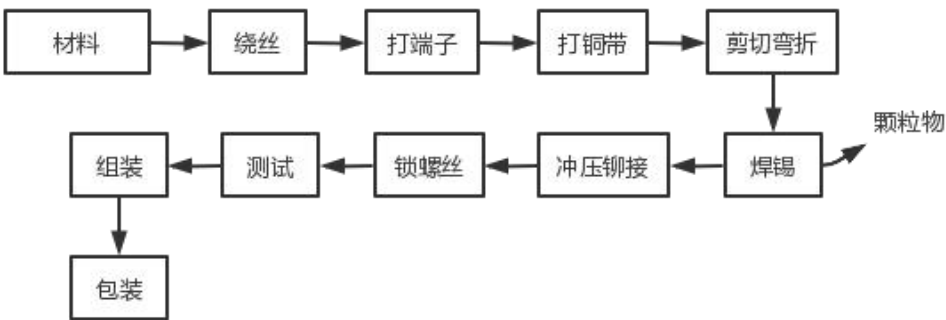


图3-5 电吹风组装工艺流程图

四、项目变化情况

根据对现场的调查和勘察，实际建设内容存在与环评不一致。实际建设内容与环评建设内容对照见表2-5。

表 4-1 项目主要建设变动建设情况

环评建设内容			实际建设内容	变动可行性分析
主体工程	注塑车间	位于 6 号楼 1F，淘汰原有在 1 号楼 1 楼的 4 台注塑设备，新增 25 台新设备	拆除原 1 号楼的 1 条注塑生产线并淘汰原有的 4 台注塑设备，在 6 号 1F 建成 1 条注塑生产线，新增 3 台设备后全厂共 22 台注塑机	本项目新增 3 台注塑机，满足目前企业生产经营情况，若后期随市场情况需继续增加注塑机则另行完善环保手续，此变动合理可行
	汽车产品组装线	位于 6 号楼 1F，追加 25 条组装线	已改建到 6 号楼 1F，增加了 22 条组装线	项目新增 22 条汽车产品组装线，满足目前企业生产经营情况，若后期随市场情况需继续增加组装线则另行完善

				环保手续，此变动合理可行
辅助工程	设备房	建筑面积 400m ² ，2 层、H=10m	取消设备房，改建为综合办公楼	根据需要合理规划用房功能，变动合理可行
	食堂	位于 7 栋 3 楼	位于 7 栋 2 楼	根据需要合理规划布局，此变动合理可行
固废收集设施	危废贮存点	设置一个 10m ² 危废贮存点	已新建危废暂存间 55m ² ，位于 2 号厂房西侧	新建危废暂存间，符合危废贮存管理要求，变动合理可行

根据表2-1、表2-5建设内容对照以及变动可行分析，变动内容从环保角度可行，同时参照《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），本项目不属于重大变动。

五、项目以新带老落实情况

本项目为改扩建项目，针对原有项目存在的问题采取以新带老措施，具体如下表。

表 5-1 项目以新带老落实情况

以新带老措施	落实情况
将原有项目使用的喷漆烘干设备排气筒接入废气处理设施	样品喷漆烘干设备的废气排气筒已接入光氧活性炭一体机处理后一并经 15 米高排气筒（DA001）排放
按照《危险废物识别标志设置技术规范》HJ1276-2022 完善危险废物标志	已按照《危险废物识别标志设置技术规范》HJ1276-2022 完善危险废物标志
将破碎粉尘经布袋除尘器收集处理后无组织排放	不合格产品在破碎机种破碎产生少量粉碎粉尘经集气罩收集+布袋除尘器处理后在厂房内无组织排放

表三 项目主要污染源、污染物处理和排放

3.1 本项目主要污染物有：

废气：塑料加工时产生的注塑废气；印刷过程中产生的油墨废气；喷漆过程中产生的喷漆废气；焊接线焊接时产生的焊烟废气；破碎粉尘。

废水：项目废水包括设备冷却水、漆雾用水和地面清洁用水和职工生活污水；

噪声：包括设备产生的噪声；

固废：对半成品采用铣床、钻床等设备进行机械加工时，有少量的铁屑产生；废包装材料；生活垃圾；

危废：废机油；废切削液；废油墨桶；废过滤棉等油漆沾染物；废油漆桶；废漆渣；废漆渣循环水；废活性炭。

3.2 主要治理措施

3.2.1 废气处理和排放流程

表 3-1 项目废气的产生及处理措施

产污工序	污染物名称	环评治理措施	实际治理措施
塑料加工时产生的注塑废气	VOCs	集气罩收集+活性炭吸附+15m 排气筒高空排放	设备正上方设置集气罩有效收集注塑工位产生的注塑废气后经二级活性炭处理后经 15m 排气筒（编号为 DA002）排放
烫金废气	VOCs	以无组织方式排放，对环境的影响较小	项目使用的烫金纸量较少，少量烫金过程产生的有机废气以无组织方式排放
油墨废气	VOCs	经集气罩收集引入光氧活性炭一体机处理后由 15m 高排气筒排放	经印刷机集气罩收集后通过光氧活性炭一体机（与喷漆废气共用）处理后经 15m 高排气筒（编号为 DA001）排放

喷漆废气	VOCs	水帘除漆雾+负压收集+光氧活性炭吸附+15m 高排气筒高空排放	喷漆房漆雾经水帘式漆雾净化机处理，挥发的有机废气与喷漆打样产品烘干设备产生的废气一并已接入光氧活性炭一体机处理后一并经 15 米高排气筒（DA001）排放
焊接废气	颗粒物	万向罩收集+焊烟净化器处理后无组织排放	焊接废气由焊接生产线上设置的万向罩收集后接入焊烟净化器处理后在厂区内无组织排放
破碎粉尘	颗粒物	集气罩+布袋除尘器收集处理后无组织排放	破碎机上方已安装集气罩，收集的破碎粉尘由布袋除尘器收集后在厂房内无组织排放

3.2.2 噪声处理和排放流程

表 3-2 项目噪声的产生及处理措施

声源设备		噪声值 dB(A)	环评治理方式	实际治理措施
1#2F喷涂印刷车间	印刷机	60	选用低噪声设备、安装减震底座、厂房安装吸音棉，合理布局。	选用低噪设备，加强设备的维护及操作管理，防止设备故障形成的非正常生产噪声，合理布局，利用建构筑物隔声有效降噪，加强对职工环保意识教育，提倡文明生产，合理安排生产时间，夜间不生产，采取上述隔声降噪措施后，项目厂界噪声达标。
	烘烤箱	55		
	喷涂线	65		
6#1F注塑车间	注塑机	60		
6#1F模具车间	铣床	60		
	磨床	55		
	车床	60		
	线割	60		
	焊机	55		
2#2F电吹风组装线	点焊机	20		
	铜带机	20		
	打端机	25		
	绕丝机	25		
	可控硅成型机	25		
	二极管成型机	20		
	保险管成型机	20		
破碎间	破碎机	55		

3.2.3 固废处理和排放流程

表 3-3 项目固废的产生及处理措施

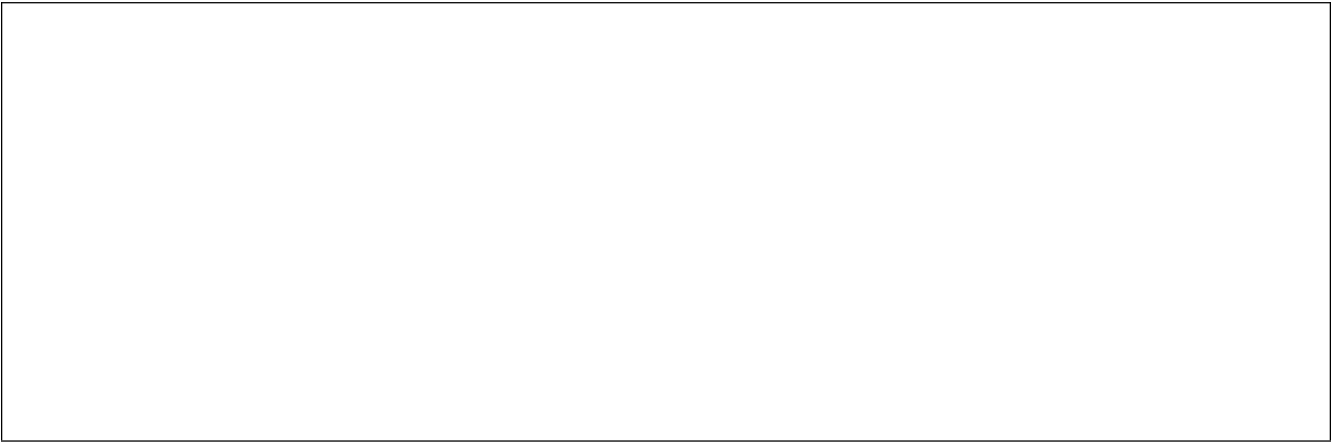
污染物名称	性质	环评治理措施	实际治理措施
铁屑	一般固废	外售当地废品收购站	外售当地废品收购站
废包装材料		回收站回收利用	回收站回收利用

生活垃圾		环卫统一清运	由环卫部门统一收集清运，日产日清
废机油、废切削液	危险废物	暂存危废贮存点，交有处理资质的单位处理	分类收集采用专用包装容器暂存于危废贮存间，定期交由四川省中明环境治理有限公司处置
废油漆桶			
废漆渣		暂存喷漆废气处理的循环池，交由资质单位处理	废漆渣循环水定期交由四川省中明环境治理有限公司处置，到达换水周期后委托转运处置单位现场收集一次性过磅计量
废漆渣循环水			
废活性炭		暂存危废贮存点，交有处理资质的单位处理	暂存危废贮存点，定期交由处理四川省中明环境治理有限公司处置
废纱布			
废油墨桶			

3.2.4 废水处理和排放流程

表 3-4 项目废水的产生及处理措施

产污工序	污染物名称	环评治理措施	实际治理措施
地面清洁废水	SS	废水经过化粪池处理后排污园区污水管网，最终进入城东污水处理厂	地面清洁废水经过化粪池处理后排污园区污水管网，最终进入城东污水处理厂
生活污水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮	经过化粪池处理后排污园区污水管网，最终进入城东污水处理厂	经化粪池收集处理后排入园区管网后排入城东污水处理厂
设备冷却水	/	冷却水循环使用，不排放	设备冷却水为间接冷却产品用水，冷却水循环使用，不外排
漆雾用水	漆渣	漆雾用水循环使用，定期更换后交由资质单位处理	漆雾净化机循环水定期补充，到达换水周期后更换的漆雾废水交由四川省中明环境治理有限公司处置



表四 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 环境影响评价的主要结论

汽车产品及美容电吹风产品改扩建项目符合国家产业政策，采取的污染防治措施有效、可靠。项目的污染物排放量较小，通过采取相应的环境保护对策措施可以实现达标排放，所采用的环保措施技术经济合理可行，措施、加强环境管理、严格执行“三同时”制度、确保各项污染物达标排放的前提下，从环境保护角度分析，该项目的建设是可行的。

4.2 环境影响评价批复的要求及落实措施

表 4-1 环评批复完成情况对照表

批复提出的环保措施	落实情况
加强施工期环境管理，落实施工期各项环保措施。合理安排施工进度和施工时间，采取有效措施减轻或消除施工期废气、废水、固废、噪声等对周围环境的影响。	施工期加强环境管理，落实清洁文明施工、扬尘噪声等。合理规划施工运输车辆路线及运输时段，施工期生活污水依托已建化粪池收集处理，项目租用园区已建厂房，不涉及开挖建渣，项目建设过程中产生的一般固废由环卫集中收集处理，通过严格的施工管理有效减轻和消除废水、固废、噪声、扬尘等对周围环境的影响。施工期已结束，施工期间未发生环境污染事件。
严格按照报告表的要求落实废水污染防治措施。项目设备冷却水循环使用不外排。地面清洁用水和生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网，最终进入泸州市城东污水处理厂处理后达标排放。	已落实废水污染防治措施。项目设备冷却水为间接冷却产品用水，冷却水循环使用，不外排；地面清洁废水和生活污水均经过化粪池处理后排入园区污水管网，最终进入城东污水处理厂；漆雾净化机循环水定期补充，到达换水周期后更换的漆雾废水交由四川省中明环境治理有限公司处置。
严格按照报告表的要求落实大气污染防治措施。营运期大气污染物主要有注塑废气、油墨废气、喷漆废气、焊烟废气、破碎粉尘等，油墨废气、喷漆废气采用水帘除漆雾+负压收集+光氧活性炭吸附处理后经 15	已落实大气污染防治措施。设备正上方设置集气罩有效收集注塑工位产生的注塑废气后经二级活性炭处理后经 15m 排气筒（编号为 DA002）排放；项目使用的烫金纸量较少，少量烫金过程产生的有机废气以无组织方式排放；油墨废气收

m 排气筒 (DA001) 高空达标排放。注塑废气采用集气罩收集+活性炭吸附后经 15m 排气筒 (DA002) 高空达标排放。焊接废气经万向罩收集+焊烟净化器处理后无组织达标排放。破碎粉尘经集气罩+布袋除尘器收集处理后无组织达标排放。挥发性有机物执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017) 相关要求及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 中控制标准。	集后与喷漆废气共用一台光氧活性炭一体机处理后经同一根排气筒排放，喷漆房漆雾经水帘式漆雾净化机处理，挥发的有机废气与喷漆打样产品烘干设备产生的废气一并已接入光氧活性炭一体机一并经 15 米高排气筒 (DA001) 排放；焊接废气由焊接生产线上设置的万向罩收集后接入焊烟净化器处理后在厂区内无组织排放；破碎机上方已安装集气罩，收集的破碎粉尘由布袋除尘器收集后在厂房内无组织排放。本项目验收检测满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017) 相关要求及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 中控制标准。
严格按照报告表的要求落实噪声污染防治措施。项目通过合理安排生产时间，合理布置，选用低噪声设备，设备减震，建筑物隔声，加强生产过程中的设备维护和操作管理等综合降噪措施进行处理，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。	已落实噪声污染防治措施。项目选用低噪设备，加强设备的维护及操作管理，防止设备故障形成的非正常生产噪声，合理布局，利用建构筑物隔声有效降噪，加强对职工环保意识教育，提倡文明生产，合理安排生产时间，夜间不生产，采取上述隔声降噪措施后，项目厂界噪声达标。
严格按照报告表的要求落实固体废物污染防治措施。按照“资源化、减量化、无害化”的原则，对固体废物进行分类收集、处理和处置。废漆渣循环水在漆雾净化机循环池中暂存，循环池按危废贮存池建设和管理，废漆渣循环水交由有处理资质的单位处理。废活性炭、废机油、废切削液、废油漆桶、废油墨桶、废纱布等危险废物暂存危废贮存点，危险废物储存满足《危	已落实固体废物污染防治措施。按照“资源化、减量化、无害化”的原则，对固体废物进行分类收集、处理和处置。铁屑外售当地废品收购站；废包装材料回收站回收利用；生活垃圾由环卫部门统一收集清运，日产日清。已按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 的有关要求整改废物贮存点并落实危废转移联单制度。废机油、废切削液、废油漆桶、废漆渣、废活性炭采用独立包装分类收集后暂存于危废储存点内，定

险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的有关要求，危险废物交由有处理资质的单位处理，并严格落实危险废物转移联单制度，防止产生二次污染。	期交由四川省中明环境治理有限公司处置，漆雾净化机循环水定期补充，到达换水周期后更换的漆雾废水交由四川省中明环境治理有限公司处置。
严格按照报告表要求落实环境风险防范措施及环境管理措施。采取可靠的环境风险防范措施，避免因风险事故导致环境污染，确保环境安全。加强管理，配备应急物资，完善事故风险防范措施和应急预案，并定期组织培训、演练，防范环境风险事故发生。严格按照要求做好风险物质及污染防治设施安全管理，避免安全事故发生。	已落实环境风险防范措施及环境管理措施。设置了兼职环保管理岗位，制定了环境管理制度，强化环保设施的管理及维护，定期排查记录设施设备的运行情况，保障设施设备稳定可靠的运行，确保各项污染物实现稳定达标排放。修编应急预案并完善事故风险防范措施，按照应急预案要求定期组织培训、开展演练，采取切实有效的环境风险管理措施，配备必要的应急处置设施，确保了项目营运期环境安全。
总量控制:废水经预处理池处理后接入市政管网，经城东污水处理厂处理后排入外环境，不再下达总量指标控制；废气污染物年排放 VOCs 排放控制总量:0.898t/a。	总量控制：本项目设备冷却水为间接冷却产品用水，冷却水循环使用，不外排；地面清洁废水和生活污水均经过化粪池处理后排污园区污水管网，最终进入城东污水处理厂，废水污染物总量纳入城东污水处理厂总量。 废气污染物年排放 VOCs 排放控制总量:VOCs=0.898t/a。 实际废气污染物VOCs总量控制情况： $VOCs = [(0.0082\text{kg/h} + 0.027\text{kg/h}) / 2 \times 8\text{h} \times 310\text{d}] / 10^{-3} = 0.0436\text{t/a}$。本项目VOCs实际排放总量符合环评批复总量控制指标。

表五 验收检测质量保证及质量控制

为了确保检测数据的代表性、完整性、可比性、精密性和准确性，对检测的全过程（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）严格按照验收检测技术规范要求开展检测工作。

（2）环保设施竣工验收检测中使用的布点、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、检测技术规范，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。

（3）采样人员严格遵守采样操作规程，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。

（4）参加竣工验收检测采样和测试的人员，应按国家有关规定持证上岗。

（5）气体检测分析过程中的质量保证和质量控制：采样器在进现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核。

（6）噪声检测分析过程中的质量保证和质量控制：检测时应使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计。

（7）验收检测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和检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。

废气检测分析方法按《空气和废气检测分析方法》进行，废气检测质量保证按《环境检测技术规范》大气部分和《环境空气检测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制，对仪器进行严格的校正。

厂界噪声检测采用《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）进行，质量保证按国家环保总局《环境检测技术规范》噪声部分和国家标准，噪声仪测量前后均需用声校准仪严格校准。

验收检测的采样记录及分析检测结果，按国家标准和检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 验收检测内容

6.1 噪声检测

- 6.1.1 检测点位：见噪声检测点位表 6-1；
- 6.1.2 检测项目：工业企业厂界环境噪声；
- 6.1.3 检测频次：连续检测 2 天，每天昼间检测 1 次。
- 6.1.4 噪声检测方法及方法来源、使用仪器见表 6-2。
- 6.1.5 噪声检测结果评价依据见表 6-3。

表 6-1 噪声检测点位表

点位编号	检测点位	检测频次	检测日期（2024 年）
▲1#	项目东南侧厂界外 1 米	昼间 1 次/天	07 月 03 日、07 月 04 日
▲2#	项目西南侧厂界外 1 米	昼间 1 次/天	07 月 03 日、07 月 04 日

表 6-2 噪声检测方法、方法来源、使用仪器

检测项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	多功能声级计 ZHYQ-150	声校准器 ZHYQ-154

表 6-3 噪声检测结果评价依据 单位：dB（A）

厂界外声环境功能区类别	评价标准	时段
		昼间
4 类	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 4 类标准限值	70

6.2 无组织废气检测

- 6.2.1 检测点位：项目东南侧厂界外约 1 米、项目西南侧厂界外约 1 米、项目西南厂界处分散布置三个无组织废气检测点位；无组织废气检测点位见表 6-4。
- 6.2.2 检测项目：非甲烷总烃、颗粒物。
- 6.2.3 检测频次：连续检测 2 天，每天检测 4 次。
- 6.2.4 无组织废气检测方法、方法来源、使用仪器及检出限见表 6-5。
- 6.2.5 无组织废气检测结果评价依据见表 6-6。

表 6-4 无组织废气检测点位表

点位编号	检测点位	检测频次	采样日期（2023 年）
○1#	项目东南侧厂界外约 1 米	4 次/天	07 月 03 日、07 月 04 日

○2#	项目西南侧厂界外约 1 米	4 次/天	07 月 03 日、07 月 04 日
○3#	项目西南侧厂界处	4 次/天	07 月 03 日、07 月 04 日

表 6-5 检测方法、方法来源、使用仪器及检出限表

检测项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限 (mg/m³)
颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ1263-2022	电子天平 ZHYQ-173	0.007
非甲烷总烃	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	HJ604-2017	GC 9800 气相色谱仪 ZHYQ-070	0.07

表 6-6 无组织废气检测结果评价依据

项目	评价依据	标准限值 (mg/m³)
颗粒物	《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	1.0
以非甲烷总烃表示的 VOCs	《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	2.0

6.3 有组织废气检测

6.3.1 检测点位：项目废气治理设施 1#排气筒检测孔、废气治理设施 2#排气筒检测孔布置有组织废气检测点位；有组织废气检测点位见表 6-7。

6.3.2 检测项目：非甲烷总烃、颗粒物。

6.3.3 检测频次：连续检测 2 天，每天检测 3 次。

6.3.4 有组织废气检测方法、方法来源、使用仪器及检出限见表 6-8。

6.3.5 有组织废气检测结果评价依据见表 6-9。

表 6-7 有组织废气检测点位表

点位编号	检测点位	检测频次	采样日期 (2024 年)
◎1#	废气治理设施 1#排气筒检测孔	3 次/天	07 月 03 日、07 月 04 日
◎2#	废气治理设施 2#排气筒检测孔	3 次/天	07 月 03 日、07 月 04 日

表 6-8 检测方法、方法来源、使用仪器及检出限表

检测项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限 (mg/m³)
------	------	------	---------	----------------

颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ836-2017	金仕达 GH-60E 型 烟尘烟气测试仪 ZHYQ-171 电子天平 ZHYQ-173	1.0
非甲烷总烃	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	HJ38-2017	GC 9800 气相色谱 仪 ZHYQ-070	0.07

表 6-9 有组织废气检测结果评价依据

检测点位	检测项目	评价标准	标准限值	
			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
废气治理设施 1#排气筒 检测孔、废气治理设施 2#排气筒检测孔	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 GB16297-1996 表 2 其它二级标准限值	120	3.5
废气治理设施 2#排气筒 检测孔	以非甲烷 总烃表示 的 VOCs	《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 涉 及有机溶剂生产和使用的其它行业标 准限值	60	3.4
废气治理设施 1#排气筒 检测孔	以非甲烷 总烃表示 的 VOCs	《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 表 面涂装类标准限值	60	3.4

表七 验收检测工况及检测结果

7.1 验收检测期间生产工况记录:

验收监测期间,四川柏路莱科技有限公司生产运行正常,环境保护设施正常运行,生产工况见表 7-1。

表 7-1 生产工况监测表

产品名称		设计年产量	设计日产量	当日生产量	
				2024 年 7 月 3 日	2024 年 7 月 4 日
汽车产品	汽配模组	9 万套	290 套	280	280
	新机种预备	25 万套	806 套	0	0
电吹风产品	NB19205 机种	10 万套	322 套	0	0
	NIB400A	15 万套	483 套	452	300
模具		360 套	1 套	0	0

监测期间,生产设备运行正常、环保设备运行正常,监测数据有效。

7.2 验收检测结果:

7.2.1 噪声检测结果

噪声检测结果见表 7-2。

表 7-2 噪声检测结果表 单位: dB (A)

检测点位	检测日期（2024 年）	检测结果（昼间）
▲1#项目东南侧厂界外 1 米	07 月 03 日	60
▲2#项目西南侧厂界外 1 米		59
▲1#项目东南侧厂界外 1 米	07 月 04 日	59
▲2#项目西南侧厂界外 1 米		60
标准限值		70

由表 7-2 厂界噪声检测结果表得知,四川柏路莱科技有限公司噪声检测点位“▲1#项目东南侧厂界外 1 米、▲2#项目西南侧厂界外 1 米”昼间工业企业环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 4 类标准限值。

7.2.2 无组织废气检测结果

无组织废气检测结果见表 7-3。

表 7-3 无组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	采样日期 (2024 年)	检测点位	检测结果				标准限值
			一次	二次	三次	四次	
颗粒物	07 月 03 日	○1#项目东南	0.326	0.352	0.280	0.312	1.0

		侧厂界外约 1 米					
		○2#项目西南侧厂界外约 1 米	0.306	0.285	0.254	0.266	
		○3#项目西南侧厂界处	0.306	0.251	0.327	0.298	
	07 月 04 日	○1#项目东南侧厂界外约 1 米	0.361	0.335	0.293	0.332	
		○2#项目西南侧厂界外约 1 米	0.316	0.294	0.271	0.340	
颗粒物	07 月 04 日	○3#项目西南侧厂界处	0.265	0.276	0.308	0.311	1.0
以非甲烷总烃表示的 VOCs	07 月 03 日	○1#项目东南侧厂界外约 1 米	0.39	0.57	0.36	0.36	2.0
		○2#项目西南侧厂界外约 1 米	0.35	0.52	0.46	0.42	
		○3#项目西南侧厂界处	0.25	0.32	0.50	0.35	
	07 月 04 日	○1#项目东南侧厂界外约 1 米	0.73	0.47	0.73	0.34	
		○2#项目西南侧厂界外约 1 米	0.34	0.21	1.00	0.25	
		○3#项目西南侧厂界处	0.97	1.40	0.64	0.36	

由无组织废气检测结果表可知,四川柏路莱科技有限公司无组织废气检测点位“○1#项目东南侧厂界外约 1 米、○2#项目西南侧厂界外约 1 米、○3#项目西南侧厂界处”中检测项目“颗粒物”最大浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它无组织排放监控浓度限值,检测项目“以非甲烷总烃表示的 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 其它无组织排放监控浓度限值。

7.2.3 无组织废气检测结果

无组织废气检测结果见表 7-4。

表 7-4 有组织废气检测结果表 单位: mg/m^3

检测 点位	采样日期(2024 年)	检测项目		检测结果				标准 限值
				一次	二次	三次	均值	
标干烟气流量（m³/h）				12333	12304	12287	12308	/
废气治理	07 月 03 日	颗粒 物	实测浓度 （mg/m³）	4.4	3.9	3.7	4.0	120

设施1#排气筒检测孔			排放速率 (kg/h)	0.054	0.048	0.045	0.049	3.5
废气治理设施1#排气筒检测孔	07月03日	以非甲烷总烃表示的VOCs	实测浓度 (mg/m³)	0.63	0.67	0.70	0.67	60
			排放速率 (kg/h)	7.77×10^{-3}	8.24×10^{-3}	8.60×10^{-3}	8.20×10^{-3}	3.4
标干烟气流量 (m³/h)				13060	13417	13460	13312	/
废气治理设施1#排气筒检测孔	07月04日	颗粒物	实测浓度 (mg/m³)	5.6	4.1	3.5	4.4	120
			排放速率 (kg/h)	0.073	0.055	0.047	0.058	3.5
		以非甲烷总烃表示的VOCs	实测浓度 (mg/m³)	2.05	1.18	2.74	1.99	60
			排放速率 (kg/h)	0.027	0.016	0.037	0.027	3.4

由有组织废气检测结果表可知，四川柏路莱科技有限公司有组织废气检测点位“废气治理设施 2#排气筒检测孔”中检测项目“颗粒物”实测浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它二级标准限值，检测项目“以非甲烷总烃表示的 VOCs”实测浓度及排放速率符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 3 涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值。

7.3 总量控制

本项目设备冷却水为间接冷却产品用水，冷却水循环使用，不外排；地面清洁废水和生活污水均经过化粪池处理后排污园区污水管网，最终进入城东污水处理厂。因此，本项目废水污染物总量纳入城东污水处理厂总量。

项目环评批复主要污染物排放总量控制指标为：VOCs=0.898t/a。

本项目实际废气污染物VOCs总量控制情况：

$VOCs = [(0.0082\text{kg/h} + 0.027\text{kg/h}) / 2 \times 8\text{h} \times 310\text{d}] / 10^{-3} = 0.0436\text{t/a}$ 。本项目VOCs实际排放总量符合环评批复总量控制指标。

表八 验收检测结论与建议

8.1 验收检测结论

通过对四川柏路莱科技有限公司汽车产品及美容电吹风产品改扩建项目竣工环境保护验收检测和环境管理检查，可以得出如下结论：

8.1.1 废气检测

经检测，验收检测期间，四川柏路莱科技有限公司无组织废气检测点位“○1#项目东南侧厂界外约1米、○2#项目西南侧厂界外约1米、○3#项目西南侧厂界处”中检测项目“颗粒物”最大浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2其它无组织排放监控浓度限值，检测项目“以非甲烷总烃表示的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其它无组织排放监控浓度限值。有组织废气检测点位“废气治理设施2#排气筒检测孔”中检测项目“颗粒物”实测浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2其它二级标准限值，检测项目“以非甲烷总烃表示的VOCs”实测浓度及排放速率符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017表3涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值。

8.1.2 噪声检测

经检测，验收检测期间，四川柏路莱科技有限公司噪声检测点位“▲1#项目东南侧厂界外1米、▲2#项目西南侧厂界外1米”昼间工业企业环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008中4类标准限值。

8.1.3 废水管理

本项目设备冷却水为间接冷却产品用水，冷却水循环使用，不外排；地面清洁废水和生活污水均经过化粪池处理后排入园区污水管网，最终进入城东污水处理厂；漆雾净化机循环水定期补充，到达换水周期后更换的漆雾废水交由四川省中明环境治理有限公司处置。

8.1.4 固废管理

本项目按照“资源化、减量化、无害化”的原则，对固体废物进行分类收集、处理和处置。铁屑外售当地废品收购站；废包装材料回收站回收利用；生活垃圾由环卫部门统一收集清运，日产日清。已按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的有关要求整改废物贮存点并落实危废转移联单制度。废机油、废切削液、废油漆桶、废漆渣、废活性炭采用独立包装分类收集后暂存于危废储存点内，定期交由四川省中明环境治理有限公司处置，漆雾净化机循环水定期补充，到达换水周期后更换的漆雾废水交由四川省中明环境治理有限公司处置。

8.1.5 污染物总量控制

本项目设备冷却水为间接冷却产品用水，冷却水循环使用，不外排；地面清洁废水和生活污水均经过化粪池处理后排污园区污水管网，最终进入城东污水处理厂。因此，本项目废水污染物总量纳入城东污水处理厂总量。

项目环评批复主要污染物排放总量控制指标为：VOCs=0.898t/a。

本项目废气污染物VOCs总量控制情况：

$VOCs = [(0.0082\text{kg/h} + 0.027\text{kg/h}) / 2 \times 8\text{h} \times 310\text{d}] / 10^{-3} = 0.0436\text{t/a}$ 。本项目 VOCs 实际排放总量符合环评批复总量控制指标。

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，基本执行“三同时”制度；基本按环评要求把各项污染防治措施落到实处。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，本项目基本执行了“三同时”制度，各项污染防治措施落到了实处，废气、噪声达标排放，废水、固体废弃物得到了合理处置，建立了相应环境保护管理制度。建设期间和试生产期间未发生扰民和污染事故，本项目基本符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

8.2 建议

8.2.1 加强环境管理日常工作，完善环保设施运行管理记录。

8.2.2 加大环保设施的日常检查和维护，确保治理设施的正常运行。