重庆众享机电设备有限公司
内燃机排气系统生产线迁建项目
竣工环境保护验收监测报告表

重庆众享机电设备有限公司

二〇二五年一月

重庆众享机电设备有限公司
内燃机排气系统生产线迁建项目
竣工环境保护验收监测报告表

验收报告编制单位：重庆众享机电设备有限公司（盖章）

验收报告负责人　　王鹤

验收报告编制日期　**2025** 年 **1** 月

环评编制单位　　武汉辰源环境咨询有限公司

环评批复文号　　渝（璧山）环准〔**2022**〕**024** 号

批复日期　　**2022** 年 **2** 月

监测单位　　重庆厦美环保科技有限公司

监测报告日期　　**2024** 年 **12** 月

1.总论　　表 1

建设项目名称	内燃机排气系统生产线迁建项目				
建设单位名称	重庆众享机电设备有限公司				
建设项目性质	〔　〕新建　〔　〕改扩建　〔　〕技改　〔√〕迁建				
建设地点	重庆市璧山区青杠街道青杠大道 318 号				
主要产品名称	消声器、割草盘				
设计生产规模	年产消声器 190 万件、割草盘 10 万件				
实际生产规模	年产消声器 190 万件、割草盘 10 万件				
项目环评时间	2021 年 12 月	**开工建设时间**	2023 年 2 月		
调试时间	2024 年 10 月	**验收监测时间**	2024 年 11 月 27 日~28 日		
环评报告表审批部门	璧山区生态环境局	**环评报告表编制单位**	武汉辰源环境咨询有限公司		
投资总概算	1000 万元	**环保投资总概算**	56 万元	**比例**	5.6%
实际总投资	1100 万元	**实际环保投资**	80 万元	**比例**	7.3%
建设概况	**1.1 建设概况** 重庆众享机电设备有限公司内燃机排气系统生产线迁建项目位于重庆市璧山区青杠街道青杠大道 318 号。 本项目在工程设计阶段委托武汉辰源环境咨询有限公司开展了环境影响评价，并于 2022 年 2 月 16 日取得了璧山区生态环境局下发的《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（璧山）环准〔2022〕024 号），从环境保护角度，批准项目建设。 项目建设过程中，建设单位严格按环评要求配套建设了环境污染防治设施、设备，完善了有效的污染防治措施，于 2023 年 8 月 24 日在全国排污许可证管理信息平台申领了该项目固定污染源排污登记回执，并于 2024 年 7 月 11 日根据项目实际建设内容进行了登记变更，登记编号：91500227MA5U7TG02E001Y。 综上所述，本项目立项审批等手续完备，并按照建设项目环境影响评价制度的要求开展了项目环评及报批，建设试生产过程中严格执行了环保“三同时”和排污申报许可制度，符合项目环保验收程序和管理规定。 环境影响评价批复主要建设内容及规模：项目总投资 1000 万元，其				

1.总论 **表 1**

建设概况	中环保投资 56 万元。项目占地面积 14126.61m^2，总建筑面积 6008.63m^2。迁建 1 条喷粉生产线、1 条喷漆生产线、6 条产品组装线，购买剪板机 2 台、液压机 4 台、冲压器 4 台、冲压床 10 台、卷圆机 1 台、电焊机 11 台、机器人焊 10 台、CO_2 焊机 5 台、抛丸机 2 台、铣床 1 台、磨床 1 台等生产设备及配套辅助设施，预计建成后全厂年生产消声器 190 万件/年、割草盘 10 万件/年。项目同时配套建设辅助工程、公用工程及环保工程等。项目劳动定员 50 人，均不在厂区食宿，每天一班，每班 8h，年工作 300d。 建设单位取得批准文件后严格按照环境影响评价要求建设，实际建设过程中，购买位于重庆市璧山区青杠街道青杠大道 318 号已建成的厂房建设内燃机排气系统生产线迁建项目，厂区占地面积 14126.61m^2，总建筑面积 6008.63m^2。建设 1 条喷粉生产线、1 条喷漆生产线、7 条产品组装线，购买剪板机 2 台、液压机 4 台、冲压器 4 台、冲压床 10 台、卷圆机 2 台、电焊机 11 台、机器人焊 12 台、CO_2 焊机 15 台、激光焊 1 台、激光切割机 1 台、抛丸机 2 台、铣床 1 台、磨床 2 台等生产设备及配套辅助设施，建成后年产消声器 190 万件、割草盘 10 万件。项目现有员工 40 人，实行 1 班工作制，每班 8 小时，年工作 300 天。厂区内不设食堂、住宿。 根据《建设项目环境保护管理条例》《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》等相关规定，重庆众享机电设备有限公司于 2024 年 11 月启动项目自主竣工验收程序，并委托重庆厦美环保科技有限公司于 2024 年 11 月 27 日~28 日对项目的废气、废水、噪声进行了验收监测（厦美【2024】第 YS108 号）。公司结合环评报告及批复文件、现场监测结果、验收技术规范等相关内容，编制了本建设项目竣工环境保护验收监测报告。 该报告在编制过程中得到了璧山区生态环境局和相关工作人员的指导和帮助，在此由衷表示感谢！

验收监测依据	**1.2 验收监测依据** **1.2.1 环境保护法律、法规、规章** （1）《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）； （2）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日起施行）； （3）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日起施行）； （4）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日起施行）； （5）《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起施行）； （6）《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）； （7）《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 645 号）； （8）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）； （9）《危险废物转移管理办法》（生态环境部、公安部、交通运输部部令第 23 号，2022 年 1 月 1 日起施行）； （10）《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）。 **1.2.2 相关行政文件和技术规范** （1）《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）； （2）《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》（国发〔2015〕17 号）； （3）《关于印发“十四五”噪声污染防治行动计划的通知》（环大气〔2023〕1 号）； （4）《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》（国发〔2016〕31 号）； （5）《国家危险废物名录》（2025 年版）。

验收监测依据	**1.2.3 地方性法规和文件** （1）《重庆市环境保护条例》（2022 年 9 月 28 日第三次修正）； （2）《重庆市环境噪声污染防治办法》（渝府令〔2023〕363 号）； （3）《重庆市生态环境局关于深化工业大气污染防治打赢蓝天保卫战的通知》（重庆市生态环境局，2019 年 8 月 29 日）； （4）《重庆市人民政府关于批转重庆市地表水环境功能类别局部调整方案的通知》（渝府发〔2016〕43 号）； （5）《重庆市环境空气质量功能区划分规定》（渝府发〔2016〕19 号）； （6）《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》（渝府发〔2012〕4 号）； （7）《重庆市人民政府关于批转重庆市地表水环境功能类别局部调整方案的通知》（渝府〔2016〕43 号）。 **1.2.4 建设项目竣工环境保护验收技术规范** （1）关于发布《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 年 11 月 20 日）； （2）《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）； （3）《重庆市建设项目竣工环境保护验收监测技术规范 污染型项目》（2010 年 6 月 3 日）。 **1.2.5 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定** （1）《重庆众享机电设备有限公司内燃机排气系统生产线迁建项目环境影响报告表》（武汉辰源环境咨询有限公司，2021 年 12 月）； （2）《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（璧山）环准〔2022〕024 号），重庆市璧山区生态环境局，2022 年 2 月 16 日。
验收监测目的	**1.3 验收监测目的** 通过对建设项目外排污染物达标考核、污染治理设施指标考核、必要的环境敏感点环境质量的监测以及建设项目环境管理工作的检查，发现项目建设和试生产过程中存在的问题并整改，完善相关管理制度和污染防治措施，为自行验收及验收后的日常监督管理提供技术依据。

验收监测评价标准

1.4 验收监测评价标准

本次竣工环境保护验收污染物排放标准原则用本项目环境影响评价文件和环境影响评价审批文件中确认的污染物排放标准。对本项目环境影响评价文件审批后进行了修订（或新颁布）的现行标准，按新发布或修订的标准执行，新增识别的污染因子，按现行污染物排放标准执行。

1.4.1 废水执行标准

根据环评及其批复文件，项目废水主要为喷漆水帘废水、水洗清洗废水和职工生活污水。生活污水经厂区已建生化池处理，喷漆水帘废水、水洗清洗废水经自建的污水处理站处理，处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后经市政污水管网排入青杠污水处理厂深度处理达标后排入璧南河。

废水排放执行标准见表 1.4-1。

表 1.4-1 污水排放标准 单位：mg/L（pH 无量纲）

标准	pH	COD	BOD_5	SS	NH_3-N	石油类
《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准	6~9	500	300	400	45*	20
《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）中的 IV 类水体标准（COD、BOD_5、氨氮）《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准（其余指标）	6~9	30	6	10	1.5	1
*注：氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）。						

1.4.2 废气执行标准

根据环评及其批复文件，结合项目实际建设情况，项目废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、烘干固化废气、喷枪清洗废气、调漆废气、喷漆废气、烘漆废气和天然气燃烧废气。项目运营期废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中表 1 影响区相关标准要求和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019），项目调漆、喷漆、烘漆等过程中产生的异味（以臭气浓度表征）执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中表 1 新扩改建和表 2 标准，天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB 50/658-2016）中表 3 影响区标准要求。

验收监测评价标准

废气执行标准详见**表 1.4-2**。

表 1.4-2 项目废气执行标准

污染物项目	有组织排放			无组织排放浓度限值（mg/m³）	标准
	浓度限值（mg/m³）	排气筒（m）	最高允许排放速率（kg/h）		
颗粒物	20	15	/	/	《锅炉大气污染物排放标准》（DB50/658-2016）及其修改单
二氧化硫	50		/	/	
氮氧化物	200		/	/	
颗粒物	100		1.5	1.0	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）
非甲烷总烃	120		10	4.0	
二甲苯	70		1.0	1.2	
臭气浓度	2000（无量纲）		/	20（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
NMHC（厂房外）	/	/	/	6（监控点处 1h 平均浓度值）	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
				20（监控点处任意一次浓度值）	

1.4.3 噪声执行标准

根据环评及其批复文件，项目位于璧山高新技术产业开发区内，厂界外北侧噪声执行《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类标准，厂界外东侧、南侧噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。

噪声执行标准值见**表 1.4-3**。

表 1.4-3 声环境执行标准（单位：dB（A））

标准	昼间	夜间
《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类标准	60	50
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准	65	55

1.4.4 固体废物执行标准

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）。

2.工程建设内容　　表 2

2.1 地理位置及平面布置

2.1.1 地理位置

本项目地理位置见**图 2.1-1**，项目周边情况见**表 2.1-1**。

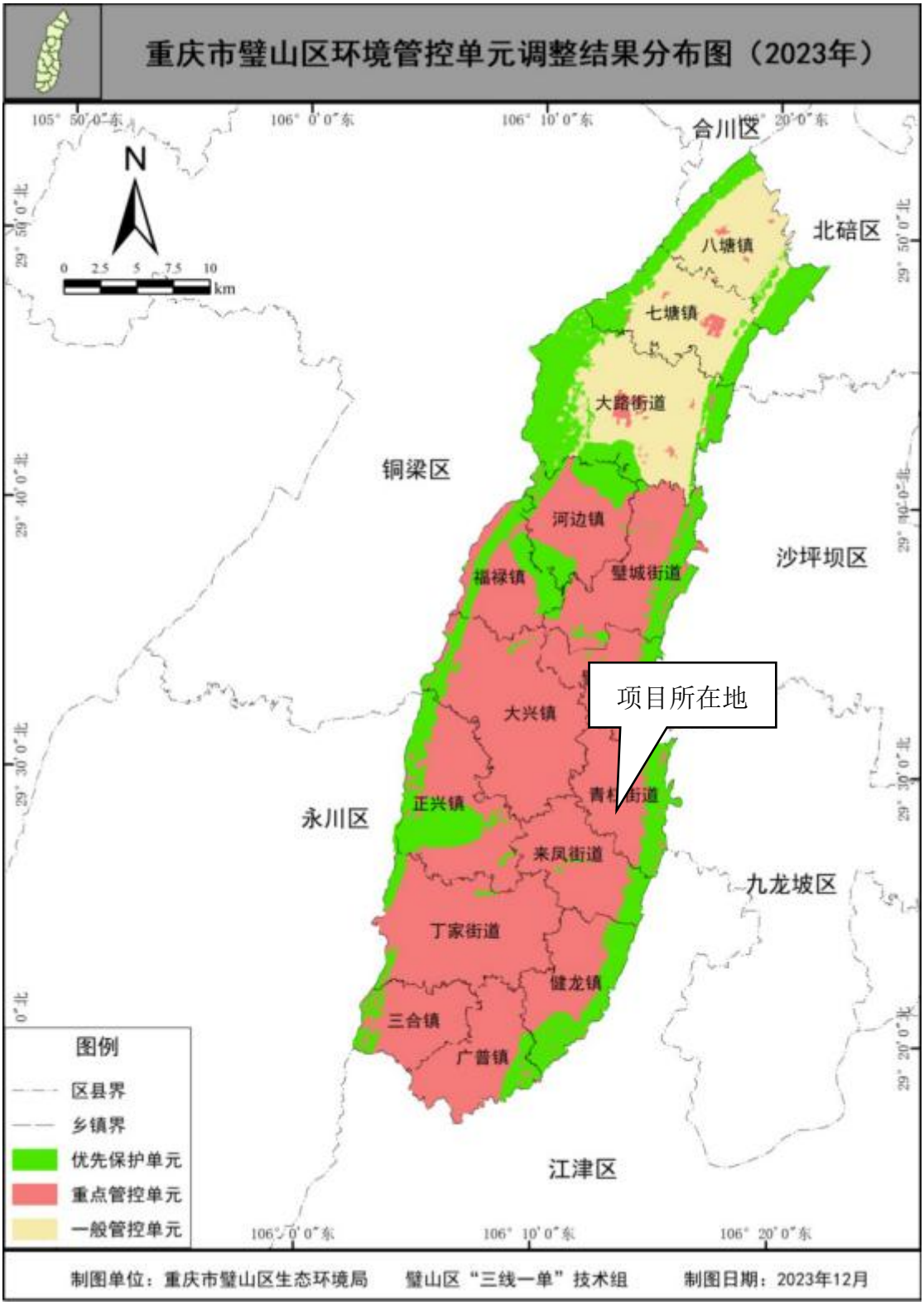
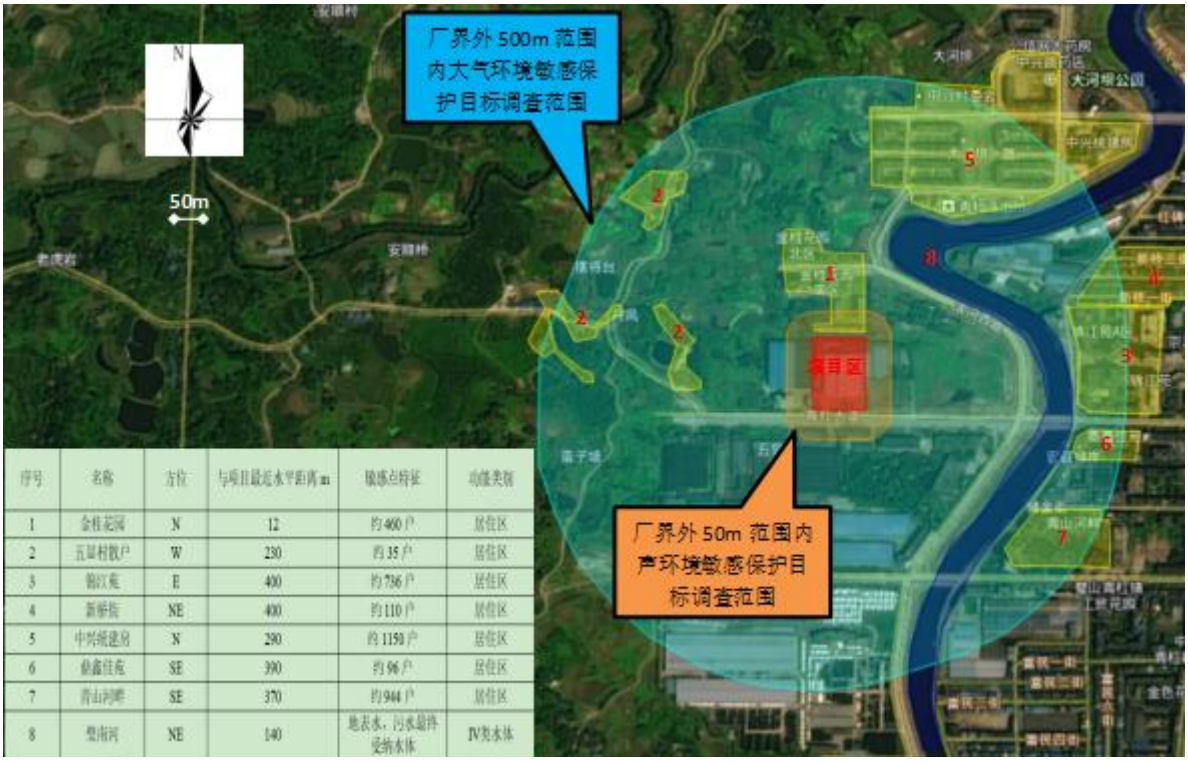


图 2.1-1　项目地理位置图

表 2.1-1 项目区域周边环境情况

序号	名称	方位	距厂界水平距离（m）	备注
1	金桂花园	N	12m	居民区
2	青杠大道	S	10m	城市道路
3	重庆杭飞机械制造有限公司	S	40m	工业企业
4	重庆市昌瑞橡塑有限责任公司	S	40m	工业企业
5	重庆博张机电设备有限公司青杠分公司	W	紧邻	工业企业
6	重庆紫丰瑞科技有限公司冷库	E	紧邻	工业企业

环评和批复未要求项目设置大气防护距离及卫生防护距离。经勘探，项目周边 100m 范围内无新建敏感目标，且项目邻近区域无珍稀动植物及保护区等。本项目污染物主要为废气、废水、设备噪声、固体废物等环境污染物，污染物均达标或经有效处置，对区域生态环境的影响很小，项目周边敏感目标分布详见**图 2.1-2** 和**表 2.1-2**。



序号	名称	方位	与项目最近水平距离 m	敏感点特征	功能类别
1	金桂花园	N	12	约 400 户	居住区
2	五星村散户	W	230	约 35 户	居住区
3	锦江苑	E	400	约 736 户	居住区
4	新桥院	NE	400	约 110 户	居住区
5	中兴统建房	N	290	约 1150 户	居住区
6	鼎鑫佳苑	SE	390	约 96 户	居住区
7	青山河畔	SE	370	约 944 户	居住区
8	璧南河	NE	140	地表水，污水最终受纳水体	IV类水体

图 2.1-2 项目周边环境敏感保护目标分布图

表 2.1-2 环境保护目标一览表

项目	名称	方位	与项目厂界最近水平距离 m/与项目喷漆室的最近水平距离 m	敏感点特征	功能类别
大气环境保护目标	金桂花园	N	12/106	约 460 户	居住区
	五显村散户	W	230/278	约 35 户	居住区
	锦江苑	E	400/413	约 736 户	居住区
	新桥街	NE	400/431	约 110 户	居住区
	中兴统建房	N	290/390	约 1150 户	居住区
	鼎鑫佳苑	SE	390/410	约 96 户	居住区
	青山河畔	SE	370/405	约 944 户	居住区
声环境保护目标	金桂花园	N	12/106	约 460 户	居住区
水环境保护目标	璧南河	NE	140/153	地表水，污水最终受纳水体	IV类水体
地下水环境	本项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。				
生态环境保护目标	本项目位于重庆市璧山区青杠街道青杠大道 318 号，处于璧山高新技术产业开发区内，购买已有厂房，无新增用地，无新增生态环境保护目标。				

2.1.2 项目平面布置

本项目位于重庆市璧山区青杠街道青杠大道 318 号。项目办公区位于厂区南部，生活用房位于厂区西北角。生产区位于厂区中部，主要布置有喷漆区（东南侧）、喷塑区（东南侧）、机加工区（中部北侧）、焊接区（中部南侧）、抛丸区（东南侧）、装配区（东北侧）、成品待入库区（东北侧），西南侧租赁给亿峰进行外挂设备生产。厂区北部布置原料存放区和激光折弯区，厂区东部布置成品区，厂区东北角布置模房样件室，厂区西北角布置危险废物贮存间、一般固废暂存区）。综上所述，项目平面布局合理。

平面布置详见**图 2.1-3**。

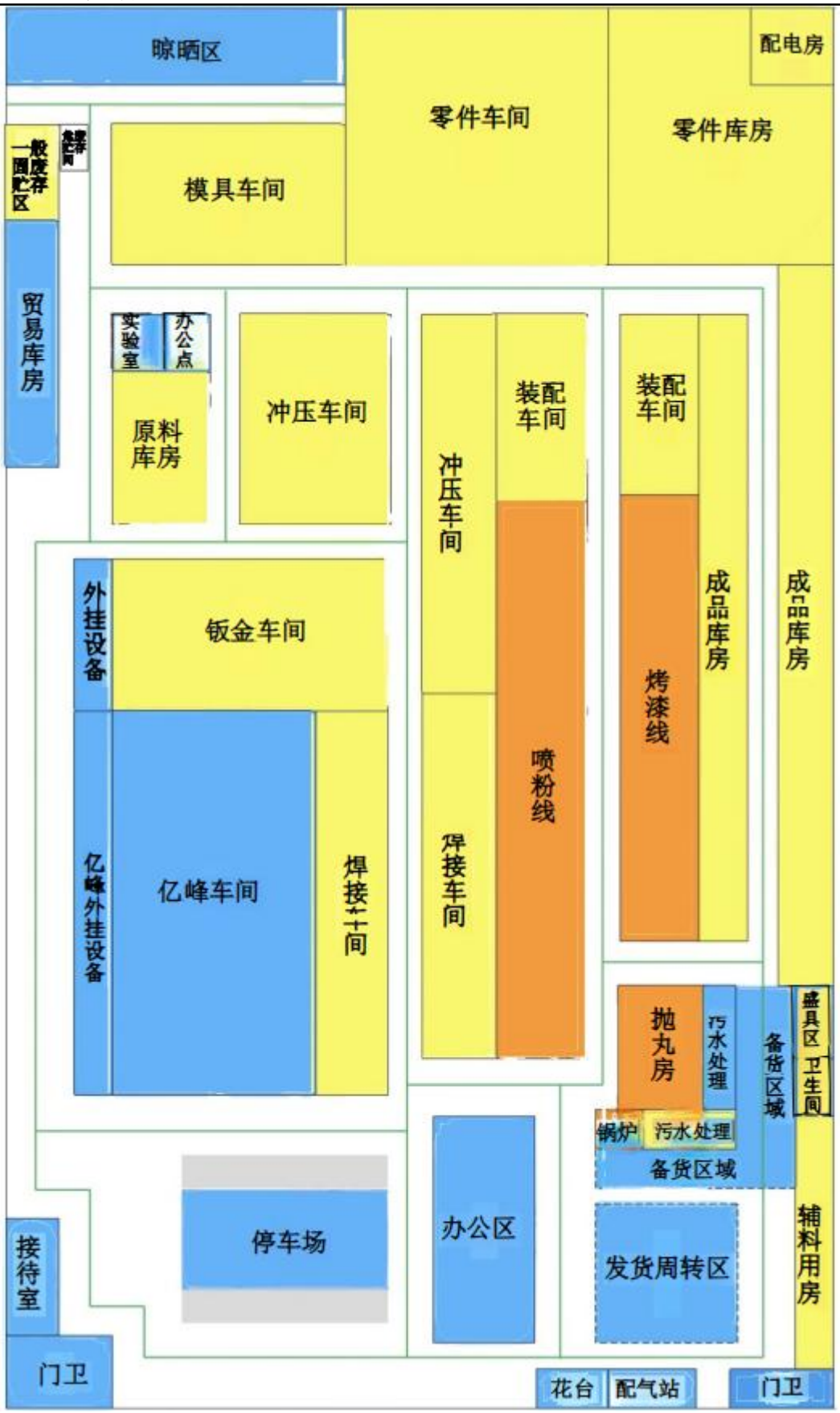


图 2.1-3 项目平面布置图

2.1.3 建设内容及规模

表 2.1-3 项目批复及环评拟建设内容与实际建设内容对照表

项目组成		环评拟建设内容	实际建设内容	变化情况
主体工程	生产区	位于厂区中部，建筑面积约 6006.83m^2，主要布置有喷漆区（东南侧）、喷塑区（东南侧）、机加工区（中部北侧）、焊接打磨区（中部南侧）、抛丸区（中部南侧）、装配区（东北侧）、成品待入库区（东北侧）、库房区（西侧）。	位于厂区中部，主要有喷漆区（东南侧）、喷塑区（东南侧）、机加工区（中部北侧）、焊接打磨区（中部南侧）、抛丸区（东南侧）、装配区（东北侧）、成品待入库区（东北侧）。	库房区租赁给机加企业生产。
配套工程	办公楼	位于厂区南侧，2F，建筑面积约 512m^2。	位于厂区南侧，3F，建筑面积约 768m^2。	增加一层楼进行办公。
	生活用房	位于厂区东北角，2F，建筑面积约 370m^2。	位于厂区东北角，2F，建筑面积约 370m^2。	无变化
	配套用房	位于厂区东侧，建筑面积约 300m^2，包含门卫室、危险废物暂存间、卫生间、一般固废暂存间。	位于厂区西北角，主要为危险废物贮存间、卫生间、一般固废贮存区。	位置调整
公用工程	供电	由园区市政供电设施供电。	市政供电。	无变化
	供水	依托厂房现有管网，接入市政给水。	市政供水。	无变化
	排水	雨污分流，雨水接入厂房外南侧市政雨水管网，生活污水经生化池处理后接入南侧市政污水管网，进入青杠污水处理厂处理；喷漆水帘废水、水洗清洗废水等生产废水收集后经自建的污水处理站处理达标后接入南侧市政污水管网，进入青杠污水处理厂处理。	雨污分流。雨水接入市政雨水管网；生活污水经生化池处理达标后通过市政污水管网排入青杠污水处理厂处理，生产废水经污水处理站处理达标后通过市政污水管网排入青杠污水处理厂处理。	无变化
	消防	依托原有室外、室内消防系统，并在室内配置灭火器。	依托原有室外、室内消防系统，并在室内配置灭火器。	无变化
储运工程	存放区	成品区：位于厂区东侧，占地面积约 750m^2，主要存放成品。	成品区：位于厂区东侧，占地面积约 750m^2。	无变化
		原料区：位于厂房北部，建筑面积约 1280m^2，主要存放原料并进行激光折弯等，其中原料存放区约 800m^2，激光折弯区约 480m^2。	原料区：位于厂房北部，建筑面积约 1280m^2，主要存放原料并进行激光折弯等。	无变化
		模房样件室：位于厂区东北角，建筑面积约 1000m^2，主要存放模具样件。	模房样件室：位于厂区东北角，建筑面积约 1000m^2。	无变化
	运输	原辅材料及产品采用汽车运输。	采用汽车运输。	无变化
环保工程	废水	本项目喷漆水帘废水、水洗清洗废水收集后经自建的污水处理站（隔油+破乳+中和+絮凝+沉淀+吸附过滤，处理规模 24m^3/d）处理达标后由生产废水排口 DW002 排入市政污水管网，进入青杠污水处理厂处理。	喷漆水帘废水、水洗清洗废水经自建的污水处理站（处理能力为 24m^3/d）处理达标后由生产废水排口 DW002 排入市政污水管网，进入青杠污水处理厂深度处理。	无变化
		生活污水经已建的生化池处理后接入市政污水管网，进入青杠污水处理厂处理。	生活污水经生化池处理后由市政污水管网排入青杠污水处理厂处理。	无变化

2.工程建设内容　　表 2

环保工程	废气	项目在焊接工序设置集气罩收集焊接烟尘，在砂轮打磨工序设置全密闭打磨房和 U 型围挡及集气罩收集打磨粉尘，在抛丸工序设置全密闭抛丸机房及集气管道收集抛丸粉尘，收集后一起经专用防爆布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA001）高空排放。 喷塑工序为全封闭，喷塑粉尘经过滤回收+布袋除尘器处理后，由 15m 高排气筒（DA003）排放。	喷塑工序为全封闭，喷塑粉尘经过滤回收后，与焊接烟尘、打磨粉尘收集后一起进入 1#布袋除尘器处理，抛丸粉尘收集后进入 2#布袋除尘器处理，处理后一起由 15m 高的排气筒（DA001）高空排放。	焊接烟尘、打磨粉尘、喷塑粉尘、抛丸粉尘收集处理后经 1 根排气筒排放。
		项目分别在烘干脱水炉和烘干固化炉的进口、出口设置集气罩进行收集，烘干脱水炉废气和烘干固化炉废气收集后一起经 1 根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。 项目分别在高温烤油炉和烘漆固化炉进、出口设置集气罩，设置全密闭调漆室、喷漆室和集气管道收集，喷漆废气经水帘处理后，利用集气管道进行收集，收集后与高温烤油炉废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭”废气处理装置处理后，由楼顶 15m 高排气筒（DA004）高空排放。	①烘干固化炉废气收集后进入 1 台活性炭吸附装置处理；设置全密闭调漆室、喷漆室，喷漆废气经水帘处理后，经集气管道与调漆废气、喷枪清洗废气和烘漆废气一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭吸附”装置处理。以上废气处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。 ②天然气燃烧废气直接经 1 根 15m 高排气筒高空排放	增加 1 台活性炭吸附装置处理喷塑线烘干废气，喷塑线烘干废气和喷漆线废气处理后一起排放。增加 1 台锅炉，天然气燃烧废气单独排放。
	固废	生活垃圾收集后定期交由环卫部门处理。	生活垃圾收集后定期交由环卫部门处理。	无变化
		一般工业固体废物：金属边角料、焊渣、废砂轮片、焊接烟尘、打磨粉尘除尘器收尘、废钢丸、抛丸粉尘除尘器收尘等一般工业固废集中收集后外售给物资回收部门综合利用；喷塑粉尘除尘器收尘收集后回用于生产，不外排。	一般工业固废包括金属边角料、焊渣、废砂轮片、焊接烟尘收尘、打磨粉尘收尘、废钢丸、抛丸粉尘除尘器收尘等，收集后外售给物资回收部门综合利用；喷塑粉尘收尘回用于生产，不外排。	无变化
		危险废物：废活性炭、废过滤棉、废 UV 灯管、漆渣（经小型板框压滤机压滤后）、废油漆和稀释剂包装桶、废预脱脂槽液（含槽渣）、废脱脂槽液（含槽渣）、废硅烷陶化剂槽液（含槽渣）、废脱脂剂和硅烷陶化剂包装桶、废润滑油、废液压油、污泥等危险废物暂存于危险废物暂存间，之后交由有资质单位处理。厂区东南侧设置危险废物暂存间，面积不低于 45.0m^2，并做好“三防”措施，定期交由资质单位处理。	危险废物包括废活性炭、废过滤棉、废 UV 灯管、漆渣（经小型板框压滤机压滤）、废油漆和稀释剂包装桶、废预脱脂槽液（含槽渣）、废脱脂槽液（含槽渣）、废硅烷陶化剂槽液（含槽渣）、废脱脂剂和硅烷陶化剂包装桶、废润滑油、废液压油、污泥等，收集后暂存于危废暂存间，交由有危废处理资质的单位处置。厂区西北角设置危险废物贮存间，面积约 12m^2，并做好“三防”措施。	位置调整
	噪声	选用低噪声设备，并通过隔声、减振、消声、独立空压机房、距离衰减等措施。	选用低噪声设备，并采取隔声、减振、消声、距离衰减等措施。	无变化

经分析对比，项目实际建设过程中各区域位置有所调整，废气治理措施较环评拟建设内容发生变化。其中，喷塑粉尘与焊接、打磨、抛丸粉尘合并 1 根排气筒排放；新增 1 台锅炉，天然气燃烧废气新增 1 根排气筒单独排放；喷塑线烘干废气和喷漆线废气分别处理后一起通过同 1 根排气筒排放。其余建设内容与环评及批复内容对比基本一致。

2.2 主要生产设备

本次验收项目主要生产设备情况见**表 2.2-1**。

表 2.2-1 主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号	数量（台/套/个）		备注
			环评拟建设	实际建设	
1	材料剪切板机	4*2000mm	2	2	搬迁设备
2	液压机	315T	4	4	新增
3	自动连续冲压器	63-200T	4	4	新增
4	冲压床	16-200T	10	10	搬迁 6 台，新增 4 台
5	卷圆机	700mm	1	2	搬迁 1 台，新增 1 台
6	翻边成型机	非标	2	1	搬迁设备
7	四柱封口机	非标	2	2	搬迁设备
8	电阻点焊机	DN16-63	8	8	搬迁设备（备用）
9	电阻缝焊机	100KVA	1	2	搬迁 1 台，新增 1 台
10	电阻铆焊机	非标	2	1	搬迁设备
11	机器人焊接工作站	OTC	10	12	新增，其中 2 台备用
12	CO_2 焊机	NBC250/350	5	15	搬迁 5 台，新增 10 台（备用）
13	激光焊机	/	0	1	新增
14	激光切割机	/	0	1	新增
15	抛丸机	3210/378	2	2	搬迁设备
16	自动喷粉流水线	包括水洗 1、预脱脂、主脱脂、水洗 2、水洗 3、陶化池、水洗 4、水洗 5、脱水炉、自动喷粉室、人工补喷台、塑粉固化炉；工件挂件间隔距离为 1.0m，工件传输带速度为 3.0m/min	1	1	新增
16.1	水洗 1	3.5*1.2*1.5m，有效容积 5.0m^3	1	1	新增
16.2	预脱脂	8.0*1.2*1.5m，有效容积 11.52m^3	1	1	新增

16.3	主脱脂	8.0*1.2*1.5m，有效容积 11.52m^3	1	1	新增
16.4	水洗 2	2.0*1.2*1.5m，有效容积 2.88m^3	1	1	新增
16.5	水洗 3	2.0*1.2*1.5m，有效容积 2.88m^3	1	1	新增
16.6	陶化池	6.0*1.2*1.5m，有效容积 8.64m^3	1	1	新增
16.7	水洗 4	2.0*1.2*1.5m，有效容积 2.88m^3	1	1	新增
16.8	水洗 5	2.0*1.2*1.5m，有效容积 2.88m^3	1	1	新增
16.9	脱水炉（天然气）	长度 27m，工件在炉内总运行长度为 27m，工件在炉内的停留时间为 9min，工件自动传输带的传输速度为 3.0m/min	1	1	新增
16.10	自动喷粉室（全密闭）	6.5*2.5*3.0m（2 把喷枪）工件自动传输带的传输速度为 3.0m/min，工件间隔 1.0m，每分钟喷涂工件数量为 3 件，每小时约 180 件	1	1	新增
16.11	人工补喷室（全密闭）	5.0m*2.5m*3.0m（2 把喷枪）主要为对自动喷塑后的工件进行人工补喷	1	1	新增
16.12	塑粉固化炉（天然气）	长度 27m，其中工件在固化炉内的路线为□型路线，工件在炉内总运行长度为 27*3=81m，工件在炉内的停留时间为 27min，工件自动传输带的传输速度为 3.0m/min	1	1	新增
17	喷漆自动流水线	包含高温烤油炉、自动喷漆室、人工补漆室、油漆固化炉；工件挂件间隔距离为 1.0m，工件自动传输带的传输速度为 2.2m/min	1	1	搬迁设备
17.1	高温烤油炉（天然气）	长度 22m，工件在炉内总运行长度为 22m，工件在炉内的停留时间为 10min，工件自动传输带速度为 2.2m/min，温度 230~240 摄氏度，天然气燃烧直接加热，主要去除工件表面可能残留的油污	1	1	搬迁设备
17.2	自动喷漆室（全密闭）	4*3.1*3.0m（2 把喷枪）工件自动传输带的传输速度为 2.2m/min，工件间隔 1.0m，每分钟喷涂工件数量为 2.2 件，每小时约 132 件	1	1	搬迁设备
17.3	人工补漆室（全密闭）	3*2.2*3.0（2 把喷枪）主要为对自动喷漆后的工件进行人工补喷	1	1	搬迁设备

17.4	油漆固化炉（天然气）	长度 22m，其中工件在固化炉内的路线为□型路线，工件在炉内总运行长度为 22*3=66m，工件在炉内的停留时间为 30min，工件自动传输带速度为 2.2m/min	1	1	搬迁设备
18	摇臂铣床	WE6800-2	1 台	1 台	搬迁设备
19	平面磨床	M820、HZ-400	1 台	2 台	搬迁 1 台，新增 1 台
20	叉车	/	1 台	3 台	搬迁 1 台，新增 2 台
21	噪音分贝仪	希玛仪 AR824	1 台	1 台	搬迁设备
22	涂层测厚仪	分体磁感应	1 台	1 台	搬迁设备
23	平板高度仪	/	1 台	1 台	搬迁设备
24	螺杆空压机（不含油）	DJ-20A，15KW	1 台	1 台	搬迁设备
		DJ-30A，22KW	1 台	1 台	
25	行车	5-16T	2 台	2 台	新增
26	产品装配流水线	6*1 米	6 条	7 条	搬迁 2 条，新增 5 条
27	激光折弯机	AT1400	2	2	新增
28	砂轮打磨机	S3ST-250	4	1	新增
29	角磨机	/	0	4	新增

经分析对比，项目实际建设中增加 1 台卷圆机、2 台机器人焊接工作站（备用）、10 台 CO_2 焊机（备用）、1 台激光焊机、1 台激光切割机、1 台磨床、2 台叉车、1 条产品装配线和 4 台角磨机，减少 1 台翻边成型机和 3 台砂轮打磨机，其余生产设备数量与环评预计数量一致。

2.3 原辅材料及产品情况

本次验收项目主要原辅材料用量情况见**表 2.3-1**。

表 2.3-1 项目主要原辅材料及资源一览表

序号	类别	名称	预计年消耗量	实际年消耗量	规格型号	来源	备注
1	原辅材料	钢板	5000t	5000t	/	外购	/
2		消声器零部件	100t	100t	/	外购	/
3		实芯焊丝	10t	10t	/	外购	主要成分为铁、锰，不含铅
4		有机硅耐高温漆	1.083t	1.083t	20kg/桶	外购	上漆率 60%
5		稀释剂	0.787t	0.787t	20kg/桶	外购	含喷枪清洗用稀释剂 0.3t

6	原辅材料	钢丸	1.0t	1.0t	/	外购	/
7		环氧树脂塑粉	9.285t	9.285t	25kg/袋	外购	附着率 70%
8		液压油	0.4t	0.4t	200kg/桶	外购	/
9		润滑油	0.1t	0.1t	20kg/桶	外购	/
10		CO_2、N_2 混合气体	20m^3	20m^3	40L/瓶	外购	/
11		砂轮片	1000 片	1000 片	/	外购	/
12	资源	天然气	57.6 万 m^3	57.6 万 m^3	/	市政供气	/
13		水	5974.8m^3	5974.8m^3	/	市政管网	新鲜水
14		电	30 万 kW·h	30 万 kW·h	/	市政电网	/

根据项目建设完成后试生产结果分析，主要原辅材料及资源年消耗量与环评预计年消耗量一致。

2.4 生产工艺流程及产污环节

项目年产消声器 190 万件、割草盘 10 万件，其中含动力消声器 80 万件、机组消声器 80 万件、变频发电机消声器 30 万件，其中动力消声器 10 万件、机组消声器 20 万件共计消声器 30 万件需要进行喷漆处理，动力消声器 10 万件、机组消声器 10 万件、变频发电机消声器 10 万件、割草盘 10 万件共计 40 万件需要进行喷塑处理，剩余动力消声器 60 万件、机组消声器 50 万件、变频发电机消声器 20 万件共计 130 万件不需喷漆、喷塑处理。

项目各产品喷漆、喷塑前机加工工序一致。项目生产工艺流程以及产污情况见下图：

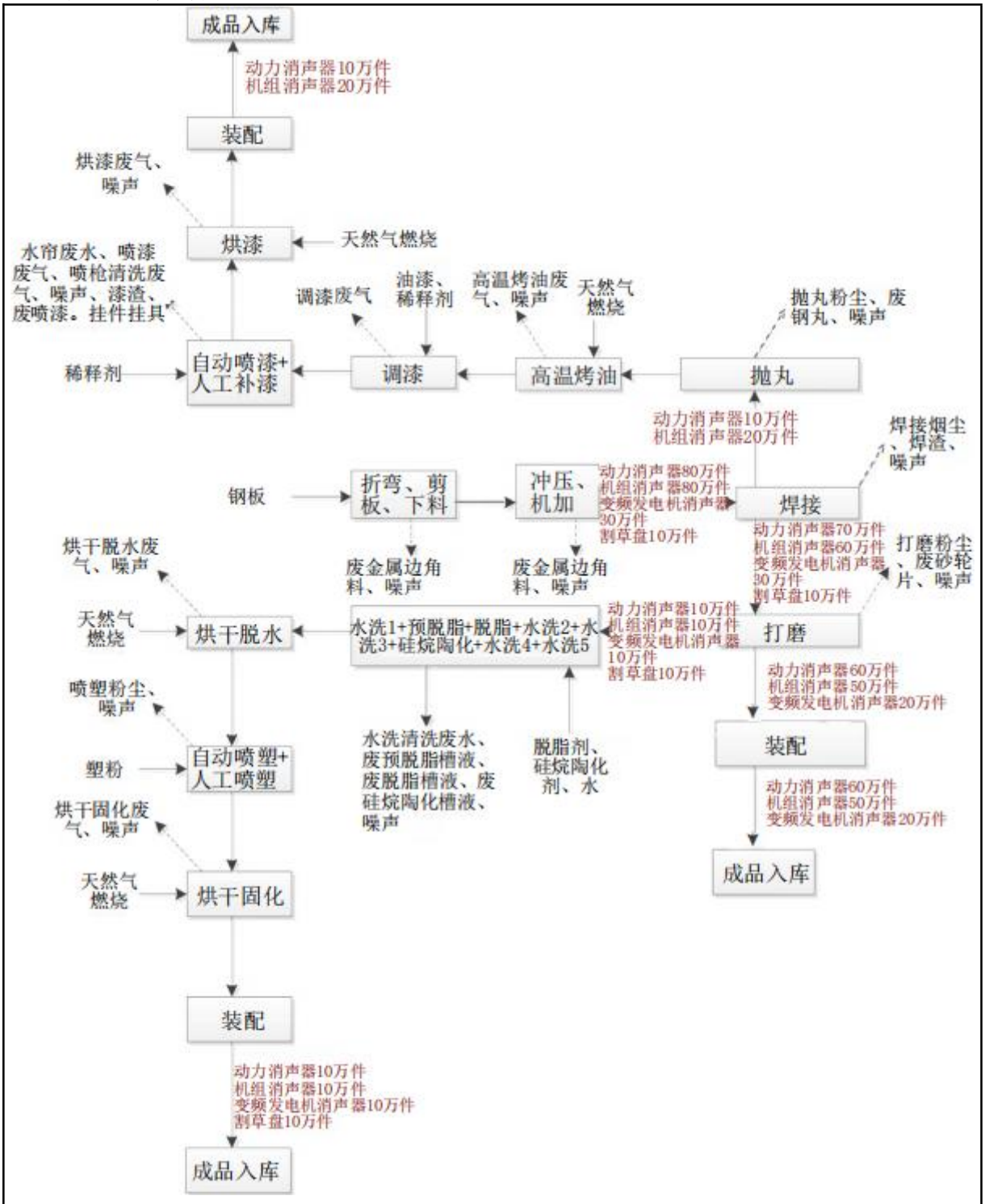


图 2.4-1 项目生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

折弯、剪板下料：外购钢板后，部分原料利用激光折弯机进行折弯，根据不同产品尺寸规格利用剪板机进行剪板下料，此工序有噪声和废金属边角料产生。

冲压、机加：剪板下料完成后的原料，经冲床、铣床、钻床、磨床等设备进行冲压、

机加处理，此工序有噪声和废金属边角料产生。

焊接：冲压、机加完成后的工件利用电阻焊、CO_2气体保护焊或机器人焊进行焊接组合，共生产消声器 190 万件（其中动力消声器 80 万件、机组消声器 80 万件、变频发电机消声器 30 万件）、割草盘 10 万件。此工序有噪声、焊接烟尘、焊渣等产生。

抛丸、打磨：焊接完成后的产品，其中消声器 160 万件（其中动力消声器 70 万件、机组消声器 60 万件、变频发电机消声器 30 万件）、割草盘 10 万件需要进行砂轮打磨，主要是对焊缝进行打磨，打磨完成后消声器 30 万件（其中动力消声器 10 万件、机组消声器 10 万件、变频发电机消声器 10 万件）、割草盘 10 万件进入喷塑线前处理装置，剩余消声器 130 万件（其中动力消声器 60 万件、机组消声器 50 万件、变频发电机消声器 20 万件）进入装配线，装配完成后即为成品。

焊接完成后的产品，其中消声器 30 万件（其中动力消声器 10 万件、机组消声器 20 万件）利用抛丸机进行抛丸，主要是为了去除表面氧化皮等杂质提高外观质量，便于喷漆。此工序有噪声、打磨粉尘、废砂轮片、抛丸粉尘、废钢丸等产生。

喷塑线：喷塑生产线为自动连续喷塑生产线，包括水洗 1+预脱脂+脱脂+水洗 2+水洗 3+硅烷陶化+水洗 4+水洗 5 等表面处理工序，脱水炉、自动喷塑+人工补塑、固化炉等。工件采用挂件传输带输送，输送速度约为 3.0m/min，工件与工件之间的间隔约 1.0m，每分钟喷塑工件数量约为 3.0 件。

表面预处理：打磨完成后的工件进入喷塑线前处理装置，进行水洗 1+预脱脂+脱脂+水洗 2+水洗 3+硅烷陶化+水洗 4+水洗 5 等表面处理，预脱脂剂、脱脂剂、硅烷陶化均不含重金属和总磷。此工序有噪声、水洗废水、废预脱脂槽液、废脱脂槽液、废硅烷陶化槽液产生。

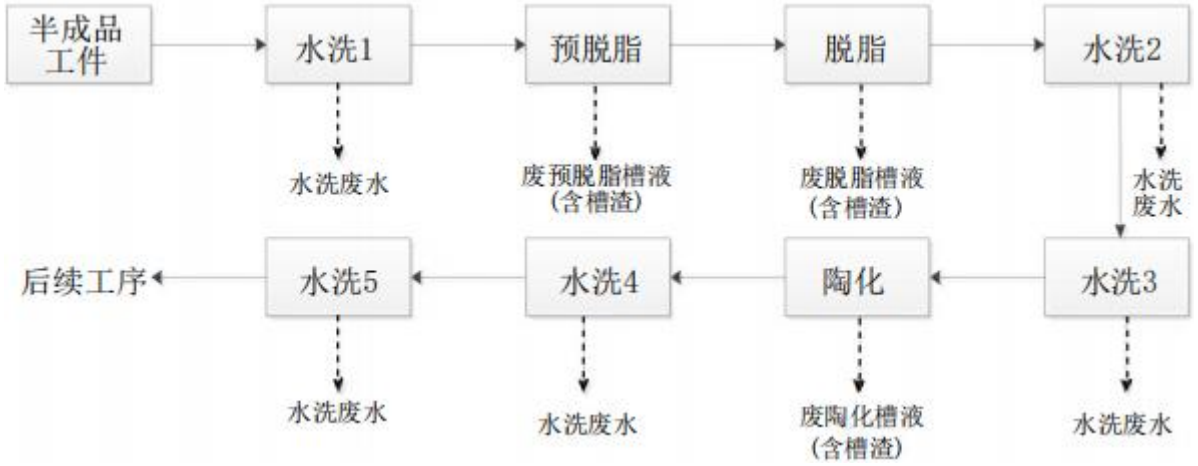


图 2.4-2 喷塑前表面预处理工序生产工艺流程及产污节点图

①水洗 1

首先利用自来水对工件进行水洗，以去除工件表面的粉尘。采用自动输送带输送，运行速度为 3.0m/min，水洗约 70s，此工序产生噪声和水洗废水。

②预脱脂、主脱脂

首先利用脱脂剂与油脂发生化学反应从而去除管材表面的油污，去除工件表面的毛刺，脱脂分预脱脂和主脱脂两个步骤进行。预脱脂（160s，40~55℃）、主脱脂（160s，40~55℃），由热水箱供热（电加热保温）。利用脱脂剂溶解除去金属工件表面的油污，采用喷淋洗的方式，循环喷淋。预脱脂液经棚体两侧喷咀喷洗工件，喷出的脱脂液经棚体底部淌水板进入预脱脂洗液槽，再通过循环供液泵再进入棚体两侧喷咀循环喷洗；主脱脂采用同样喷洗方式。脱脂槽液循环使用，每年更换一次，产生废预脱脂槽槽液（含槽渣）和脱脂槽槽液（含槽渣）。

③水洗 2 和水洗 3

水洗 2（40s）、水洗 3（40s）：工件脱脂后，经输送线进入喷淋水洗，首先用水洗 2 对工件表面进行喷淋清洗去除工件表面的脱脂液，水洗 2 段棚体两侧设置喷咀。为了进一步洗去工件表面脱脂剂，再采用水洗 3 对工件继续喷淋洗，水洗均为常温水洗，即将工件依次在前后水洗工段中分别喷淋水洗 40s，产生水洗废水。

④陶化

陶化（常温，120s）：陶化处理是以陶化剂为主要成分对金属或非金属材料表面进行化学处理，生成一种杂合难溶纳米级陶瓷转化膜。陶化处理与传统磷化相比具有以下多个优点：无有害重金属离子，不含磷。陶化处理过程产生少量沉渣，处理时间短，控制简便，处理步骤少，无表调工序，槽液可重复使用，每年更换一次。

拟建项目采用无磷硅烷处理剂陶化，硅烷处理液中不含铬及金属磷酸盐，硅烷分子含有 2 种不同的化学官能团，一端能与无机材料表面的羟基发生反应生成共价键，另一端与树脂结合生成共价键，从而使 2 种不同性质的材料结合起来，其成膜过程如下：

第一步，硅烷偶联剂的水解：X-Si（OR）n+nH_2O→X-Si（OH）n+nROH

第二步，硅烷水解后所形成的硅醇与金属基材表面的 MeOH 基（M 表示金属）反应形成 Si-O-Me 共价键：-SiOH+Me-OH→Me-O-Si-+H_2O

第三步，硅醇在金属表面偶联交叉结合形成具有 Si-O-Si 三维网状结构的硅烷膜：-SiOH+HO-Si→-Si-O-Si-+H_2O 该硅烷膜在后续喷粉烘烤过程中与塑粉通过交联反应结

合在一起，基材、硅烷和塑粉之间可以通过化学键形成稳固的膜层结构。

陶化处理采用喷淋方式，陶化处理液通过棚体两侧喷咀喷洒在工件表面，未附着处理液经棚体底部淌水板进入陶化液槽，再经循环供液泵循环喷淋。陶化液循环使用；每年对陶化槽进行更换一次，产生废陶化槽液（含槽渣）。

⑤水洗 4、水洗 5

水洗 4（40s）、水洗 5（40s）：工件陶化后，经输送线进入喷淋水洗，用水洗 4 对工件表面进行喷淋去除工件表面的陶化处理液。清洗方式与工序③相同，常温水洗，即将工件依次在前后两个水洗槽中分别喷淋清洗 40s，产生水洗废水。

脱水烘干：经表面处理完成后的工件进入烘干脱水炉进行烘干，以去除工件表面的水份，采用天然气燃烧直接加热，脱水炉长度为 27m，工件在脱水炉内的运行长度为 27m，运行时长为 9min，此工序有噪声和烘干脱水废气产生。

喷塑：经烘干脱水完成后的工件进入自动喷塑室采用垂直往复机进行自动喷塑，主要采用环氧树脂粉末，自动喷塑完成后的工件进入人工补喷室进行人工手动补喷，自动喷塑和人工喷塑过程中有噪声和喷塑粉尘产生。

人工补喷完成后的工件，进入烘干固化炉进行固化，燃料为天然气，天然气燃烧产生的烟气直接进入烘干固化炉内进行加热，固化炉温度为 190~210℃，固化炉长度为 27m，工件在固化炉内的运行路线为，工件在固化炉内的运行长度为 81m，固化时间约为 27min，铰链运行速度约为 3.0m/min，此工序有噪声和烘干固化废气产生。

烘干固化完成后的工件，经自然冷却后进入装配区，装配完成后即为成品，进入成品库贮存，此工序有噪声产生。

喷漆：喷漆生产线为自动连续喷漆生产线，包括高温烤油炉、自动喷漆+人工补漆、固化炉等。工件采用挂件传输带输送，输送速度约为 2.2m/min，工件与工件之间的间隔约 1.0m，每分钟喷涂工件数量约为 2.2 件。

经抛丸完成后的工件先进入喷漆线高温烤油炉进行高温烘烤，以去除工件表面可能残留的油污，采用天然气燃烧直接加热，温度约为 230~240℃，高温烤油炉长度为 22m，工件在高温烤油炉内的运行长度为 22m，运行时长为 10min，此工序有噪声和高温烤油废气产生。

项目共设置有 1 条喷漆生产线，喷涂油性调和漆。油性调和漆采用油漆和稀释剂按 1：1 调配而成，调漆在喷漆线专门的调漆室进行。调漆过程中有调漆废气产生。

调漆完成后在喷漆室对工件采用往复自动喷涂机进行油性调和漆喷涂，喷漆过程中上漆率约 60%，未喷到工件上的漆雾颗粒在水帘抽风系统的作用下流向水帘，每天向水帘中补充新水，每个月对水帘中的废水进行更换，同时打捞漆渣。自动喷漆完成后的工件，进入人工补漆室进行人工手动补喷，人工补漆室采用水帘喷漆台。自动喷漆和人工补漆工序有噪声、水帘废水、漆渣、喷漆废气、废喷漆挂件挂具等产生。

喷漆完成后的喷枪每天需利用稀释剂进行一次喷枪清洗。喷枪清洗过程中有喷枪清洗废气产生。

人工补喷后的工件沿生产线进入到油漆固化炉，采用天然气燃烧直接加热，烘干温度约 210~230℃，固化炉长度为 22m，工件在固化炉内的运行路线为□，工件在固化炉内的运行长度为 66m，固化时间约为 30min，铰链运行速度约为 2.2m/min。湿漆工件表面的挥发性有机物在一定时间内挥发掉；挥发气体挥发的同时湿漆膜也得以流平，从而保证漆膜的平整度和光泽度。此工序有噪声、烘漆废气产生。

烘漆完成后的工件经自然冷却后，进入装配线进行装配，装配完成后即为成品，进入成品库贮存，此工序有噪声产生。

2.5 项目变动情况

表 2.5-1 项目变动情况一览表

序号	环评及批复内容	实际建设情况	判定分析
1	设置 1 台卷圆机、10 台机器人焊接工作站、10 台 CO_2 焊机、1 台磨床、1 台叉车、6 条产品装配流水线、2 台翻边成型机和 4 台砂轮打磨机。	设置 2 台卷圆机、12 台机器人焊接工作站（2 台备用）、15 台 CO_2 焊机（10 台备用）、2 台磨床、3 台叉车、7 条产品装配流水线、1 台翻边成型机和 1 台砂轮打磨机，新增 1 台激光焊机、1 台激光切割机和 4 台角磨机。	项目实际建设过程中，根据生产需要调整了部分生产设备数量，并购入 2 台备用机器人焊接工作站和 10 台备用 CO_2 焊机，项目产能未发生变化，未新增污染物。该变动不属于重大变动。
2	焊接烟尘、打磨粉尘和抛丸粉尘收集后进入 1 台布袋除尘器处理，处理后由 15m 高排气筒（DA001）高空排放。 喷塑工序为全封闭，喷塑粉尘经过滤回收+布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒 DA003 排放。	喷塑工序为全封闭，喷塑粉尘经过滤回收后，与焊接烟尘、打磨粉尘收集后一起进入 1#布袋除尘器处理，抛丸粉尘收集后进入 2#布袋除尘器处理，处理后一起由 15m 高的排气筒（DA001）高空排放。	焊接烟尘、打磨粉尘、喷塑粉尘、抛丸粉尘收集处理后经 1 根排气筒排放，未新增污染物种类及排放量。该变动不属于重大变动。
3	①项目分别在烘干脱水炉和烘干固化炉的进口、出口设置集气罩进行收集，烘干脱水炉废气和烘	①烘干固化炉废气收集后进入 1 台活性炭吸附装置处理；设置全密闭调漆室、喷漆室，喷漆废气	喷塑线烘干废气和喷漆线废气由分别治理后排放变更为一起排放，天然气燃烧

	干固化炉废气收集后一起经 1 根 15m 高排气筒 DA002 高空排放。②喷漆废气经水帘处理后，利用集气管道进行收集，收集后与高温烤油炉废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭”废气处理装置处理后经由楼顶 15m 高排气筒（DA004）高空排放。	经水帘处理后，经集气管道与调漆废气、喷枪清洗废气和烘漆废气一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭吸附”装置处理。以上废气处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。②天然气燃烧废气经 15m 高排气筒（DA003 高空排放）。	废气新增 1 根排气筒单独排放，未新增污染物及其排放量。该变动不属于重大变动。

根据重庆众享机电设备有限公司自查后的相关资料和现场情况，内燃机排气系统生产线迁建项目已建成，其污染治理设施基本按该项目环境影响报告及相关批复文件中提出的各项环保措施和要求落实。对比《重庆众享机电设备有限公司内燃机排气系统生产线迁建项目环境影响报告表》及批复文件，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺，以及防治污染措施未发生重大变动。

3.主要污染源、污染物处理和排放　　表 3

3.1 污染物治理设施

3.1.1 废水处理工艺流程

项目产生的废水主要为喷漆水帘废水、水洗清洗废水和职工生活污水。

喷漆水帘废水和水洗清洗废水收集后经自建的污水处理站（3.0m³/h，折合约24.0m³/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978－1996）表 4 中三级排放标准后，通过市政污水管网进入青杠污水处理厂深度处理达到《地表水环境质量标准》中的IV类水体标准（COD、BOD_5、氨氮）和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准（其余指标）标准后排入璧南河。

生活污水经厂区生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978－1996）表 4 中三级排放标准后，通过市政污水管网进入青杠污水处理厂深度处理达到《地表水环境质量标准》中的IV类水体标准（COD、BOD_5、氨氮）和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准（其余指标）标准后排入璧南河。

生化池

污水处理站

3.1.2 废气处理工艺流程

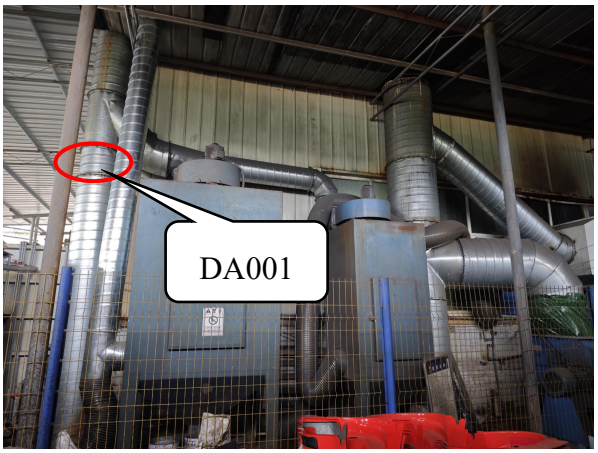
项目废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘、烘干固化炉废气、喷漆废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气和天然气燃烧废气。

焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘：喷塑工序为全封闭，喷塑粉尘经过滤回收后，与焊接烟尘、打磨粉尘收集后一起进入 1#布袋除尘器处理，抛丸粉尘收集后进入 2#布袋除尘器处理，处理后一起由 15m 高的排气筒（DA001）高空排放。

烘干固化炉废气、喷漆废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气：在烘干固化炉进口、出口设置集气罩收集烘干固化炉废气，然后进入 1 台活性炭吸附装置处理；在烘漆固化炉进口、出口设置集气罩收集烘漆废气，设置全密闭调漆室、喷漆室，喷漆废气经水帘处理后，经集气管道与调漆废气、喷枪清洗废气和烘漆废气一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭吸附”装置处理。烘干固化炉废气、喷漆废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。

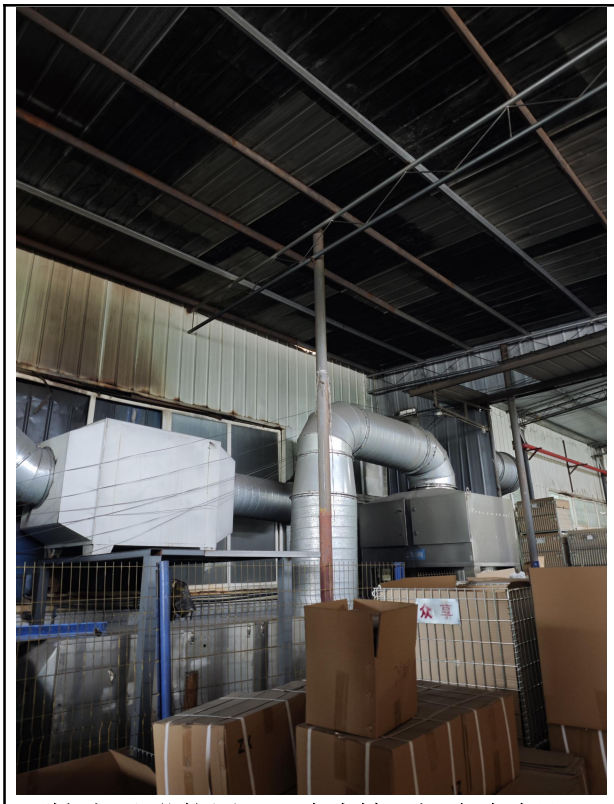
天然气燃烧废气：项目设置 1 台燃气锅炉，天然气燃烧废气直接通过 1 根 15m 高排气筒（DA003）高空排放。

集气罩



布袋除尘器+DA001

3.主要污染源、污染物处理和排放　　表 3



活性炭吸附装置+“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭吸附”装置

DA002

DA003

3.1.3 噪声处理流程

本次验收项目噪声主要来自剪切板机、铣床、磨床、砂轮打磨机、翻边成型机、四柱封口机、冲压床、电阻焊、CO_2 焊机、机器人焊、抛丸机、喷粉线、喷漆线、烘漆生产线、空压机、风机、污水处理站等设备运行时所产生的噪声，采用建筑隔声、基础减振、选用低噪声设备、独立空压机房等措施，采取合理的平面布局等方式，减小噪声对环境的影响。

3.1.4 固体废物处理流程

本项目固体废物主要为一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

一般工业固废：主要为废金属边角料、焊渣、废砂轮片、焊接烟尘和打磨粉尘及抛丸粉尘除尘器收尘、喷塑粉尘除尘器收尘、废钢丸等，喷塑粉尘收尘回用于生产，不外排，其余一般工业固废分类收集后暂存于一般固废贮存区，定期外售物资回收部门综合利用。

危险废物：主要为废活性炭、废过滤棉、废 UV 灯管、漆渣、废油漆和稀释剂包装桶、废预脱脂槽液（含槽渣）、废脱脂槽液（含槽渣）、废硅烷陶化剂槽液（含槽渣）、废脱脂剂和硅烷陶化剂包装桶、废润滑油、废液压油、污泥、废喷漆挂件挂具等，分类收集后暂存于危废贮存间，定期交由有危废处理资质的单位处置。

生活垃圾：集中收集后定期交由环卫部门收运处置。

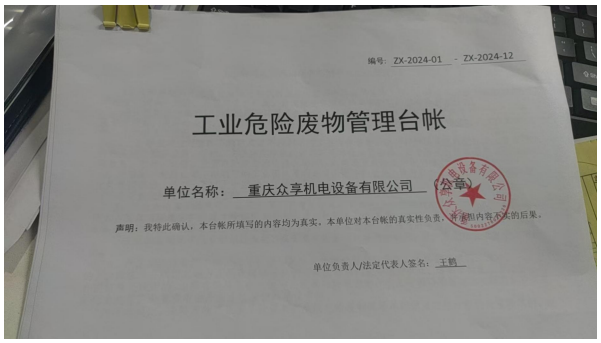
表 3.1-1 固体废物产生及处置情况

类型	固体名称	环评预计年产生量（t/a）	实际年产生量（t/a）	固体废物处置方式	排放量（t/a）
一般工业固废	废金属边角料	50	50	收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售物资回收单位处理。	0
	焊渣	0.5	0.5		0
	废砂轮片	3	3		0
	焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘除尘器收尘	9.589	9.589		0
	废钢丸	1	1		0
	喷塑粉尘除尘器收尘	2.514	2.785	收集后回用于生产，不外排。	0
危险废物	废活性炭	2	2	分类收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处置。	0
	废过滤棉	0.5	0.5		0
	废 UV 灯管	0.2	0.2		0
	漆渣	1.315	1.315		0

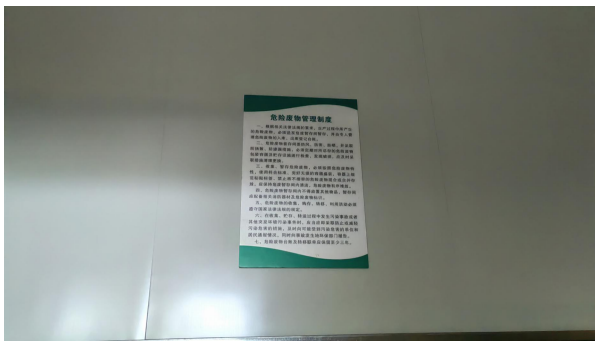
	废预脱脂槽液（含槽渣）	9.22	9.22	分类收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处置。	0
	废脱脂槽液（含槽渣）	9.22	9.22		0
	废硅烷陶化槽液（含槽渣）	6.91	6.91		0
	废油漆和稀释剂包装桶	0.028	0.028		0
	废脱脂剂和硅烷陶化剂包装桶	0.096	0.096		0
	废润滑油	0.1	0.1		0
	废液压油	0.4	0.4		0
	污泥	12	12		0
	废喷漆挂件挂具	1	1		0
生活垃圾	生活垃圾	7.5	7.5	交由环卫部门收运处置。	0

一般工业固废贮存场所

危险废物贮存场所



危废台账



危废管理制度

3.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目实际总投资 1100 万元，其中环保投资 80 万元。具体见**表 3.2-1**。

3.主要污染源、污染物处理和排放　　表 3

表 3.2-1　验收项目环保设施投资表

类别	治理对象	污染物	治理措施	投资估算（万元）	实际投资（万元）
废气	焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘	颗粒物	喷塑工序为全封闭，喷塑粉尘经过滤回收后，与焊接烟尘、打磨粉尘收集后一起进入 1#布袋除尘器处理，抛丸粉尘收集后进入 2#布袋除尘器处理，处理后一起由 15m 高的排气筒（DA001）高空排放。	10.0	32.0
	烘干脱水废气、烘干固化废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物（以非甲烷总烃计）	喷漆废气经水帘处理后，与高温烤油炉废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气、烘干脱水炉废气和烘干固化炉废气一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭”废气处理装置处理后经由楼顶 15m 高排气筒（DA002）高空排放。	1.0	1.0
	高温烤油废气、调漆废气、喷漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气	挥发性有机物（以非甲烷总烃计）、二甲苯、臭气浓度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物		12.0	12.0
	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	经 15m 高排气筒（DA003）高空排放。	/	2.0
废水	水帘废水、水洗废水	COD、BOD_5、SS、NH_3-N、石油类	经自建污水处理站处理达标后经市政污水管网进入青杠污水处理厂处理。	6.0	6.0
	生活污水	COD、BOD_5、SS、NH_3-N	生活污水经生化池处理达标后经市政污水管网进入青杠污水处理厂处理。	/	/
噪声	机械噪声	噪声	选用低噪声设备、基础减振、隔声消音、独立空压机房、厂房隔声等。	5.0	5.0
固废	生活垃圾	生活垃圾	收集后交环卫部门处理。	1.0	1.0
	一般固废	金属边角料、焊渣、废砂轮片、焊接烟尘和打磨粉尘及抛丸粉尘除尘器收尘、废钢丸	一般工业固废暂存区暂存，外售物资回收部门综合利用。	3.0	3.0
		喷塑粉尘除尘器收尘	收集后回用于生产，不外排。	/	/
	危险废物	废活性炭、废过滤棉、废 UV 灯管、漆渣、废油漆和稀释剂包装桶、废预脱脂槽液（含槽渣）、废脱脂槽液（含槽渣）、废硅烷陶化剂槽液（含槽渣）、废脱脂剂和硅烷陶化剂包装桶、废润滑油、废液压油、污泥、废喷漆挂件挂具	漆渣先经小型板框压滤机压滤，危险废物暂存间暂存，定期交有危险废物处置资质部门处理。	10.0	10.0
环境监测与管理				8.0	8.0
合计				56.0	80.0

3.主要污染源、污染物处理和排放　　表 3

本项目按照相关法律法规要求进行了环境影响评价，环保审批手续齐全。对照环评阶段，本项目实际建设内容基本符合对应环评内容，无重大变动。项目配套的环保设施与主体工程基本做到同时设计、同时施工、同时投入使用，本项目满足环保设施“三同时”要求。

3.3 环境管理

3.3.1 项目行政处罚情况

从批准建设至今，项目未受到任何环境保护方面的处罚，自生产至今未发生过因企业排污影响环境导致的投诉和上访事件。

3.3.2 排污口监测口规范化设置

项目的废水监测口、噪声监测点位的设置均符合《污染源监测技术规范》的相关要求；须设置废气监测平台。

3.3.3 环境管理制度及现场检查情况

重庆众享机电设备有限公司配备了环保管理人员；公司建立了环保管理制度，环保管理基本满足要求。设有专门的档案册，不存在相关环保制度、文件和手续乱放现象。公司建立了环保档案，有环评及其批复、各种管理制度等文件。

4.环境评价意见及审批要求　　表 4

4.1 环境影响报告表结论（摘录）

项目符合国家产业政策，符合工程所在区域产业发展规划；采取污染防治和控制措施后，外排污染物可达标排放，环境影响在可接受范围内，环境功能区质量能够满足相应标准要求。评价认为，只要建设单位严格执行“三同时”等环保制度，认真实施本环评提出的废水、废气、噪声、固体废物治理措施及生态保护措施，落实环保各项投资，强化管理的前提下，从生态环境保护角度来看，项目的建设可行。

因此，从环境保护的角度分析，该项目建设可行。

4.2 审批部门审批决定

渝（璧山）环准〔2022〕024 号

重庆众享机电设备有限公司：

你单位报送的内燃机排气系统生产线迁建项目环境影响评价文件审批申请表及相关材料收悉，根据武汉辰源环境咨询有限公司（统一社会信用代码：91420100MA49FQDR90）编制的环境影响报告表的评价结论、专家审查意见、以及重庆市璧山区发展和改革委员会核发的《重庆市企业投资项目备案证》（备案证号：2111-500120-04-01-391683），经研究，批准该项目迁建至重庆市璧山区青杠街道青杠大道 318 号建设。

一、项目主要建设内容及规模

项目总投资 1000 万元，其中环保投资 56 万元，项目占地面积 14126.61m^2，总建筑面积 6008.63m^2。主要建设内容为：迁建 1 条喷粉生产线、1 条喷漆生产线、6 条产品组装线，预计建成后全厂年生产消声器 190 万件/年、割草盘 10 万件/年。项目同时配套建设辅助工程、公用工程及环保工程等。

二、项目污染物排放执行标准、固体废物控制标准及总量指标

（一）污染物排放执行标准

1.废水排放：项目营运期废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准限值。

2.废气排放：项目营运期废气执行重庆市《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中表 1 影响区相关标准要求和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019），项目调漆、喷漆、烘漆等过程中产生的异味（以臭气浓度表征）执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 新扩改建和表 2 标准。

3.噪声排放：项目营运期产生的噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

4.固体废物：危险废物执行《国家危险废物名录》《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及 2013 年修改单中相关要求。

（二）总量指标控制

项目污染物排放种类及排放量应严格按照环评报告表核定的种类及排放量指标执行，不得突破。当区域环境质量不能满足环境功能区要求时，我局可依法对你单位取得的主要污染因子排放总量指标进行调整。

三、环境保护“三同时”建设、环境风险及地下水污染防治要求

项目建设时必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，安装废气治理设施专用电表。项目在设计、建设和生产过程中，应认真落实环境影响报告提出的污染防治和生态保护措施，防止环境污染、生态破坏、污染扰民投诉纠纷、风险事故、环境危害等其他不良后果，并重点做好以下工作：

（一）做好废水处理工作。项目废水主要有喷漆水帘废水、水洗清洗废水、职工生活污水。生活污水经厂区已建生化池处理，喷漆水帘废水、水洗清洗废水经自建的污水处理站处理，上述废水经处理达到《污水综合排放标准》（GB8979-1996）三级标准后，经市政管网进入青杠污水处理厂深度处理达标后排入璧南河。

（二）做好废气治理工作。项目营运期废气主要为：焊接烟尘、打磨粉尘、烘干脱水炉废气、喷塑粉尘、烘干固化炉、抛丸、高温烤油炉废气、调漆废气、喷漆废气、喷枪清洗废气和烘漆废气。采取以下治理措施：

1、焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘：焊接烟尘在焊接工位设置集气罩进行收集，打磨粉尘通过砂轮机周围设置 U 型围挡，并在砂轮机工位上方设置集气罩进行收集，抛丸粉尘采取在全密闭的抛丸机中进行，并在抛丸机上设置集气管道进行收集，上述粉尘经收集后一起经专用防爆布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒 DA001 高空排放。

2、烘干脱水废气、烘干固化废气：项目分别在烘干脱水炉和固化炉的进口、出口设置集气罩进行收集，收集后与经集气罩收集的烘干脱水废气一起经 1 根 15m 高排气筒 DA002 高空排放。

3、喷塑粉尘：喷塑工序应采取全封闭，喷塑粉尘经收集后通过过滤回收+布袋除尘

器处理后由 15m 高排气筒 DA003 排放。

4、高温烤油炉、调漆、喷漆、喷枪清洗废气、烘漆废气：高温烤油炉废气通过项目在高温烤油炉进口、出口设置集气罩进行收集，调漆设置全密闭调漆室，设置集气管道收集调漆废气，喷漆设置全密闭喷漆室，喷漆废气经水帘处理后，利用集气管道进行收集，喷枪清洗在喷漆室中进行，利用喷漆室中废气收集系统收集喷枪清洗废气，烘漆（油漆固化）废气通过在油漆固化炉进口、出口设置集气罩进行收集。以上废气收集后一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭”废气处理装置处理后经由 15m 高排气筒（DA004）高空排放。

（三）加强噪声污染防治。项目营运期噪声主要为剪切板机、铣床、磨床、砂轮打磨机、翻边成型机、四柱封口机：冲压床、电阻焊、CO_2 焊机、机器人焊、抛丸机、喷粉线、喷漆线、烘漆生产线、空压机、风机、污水处理站等设备运行时所产生的噪声，为了降低拟建项目营运期对周围环境造成噪声影响，应根据环境影响报告要求通过采用建筑隔声消声、选用低噪声设备、基础减振以及合理的平面布置等措施减小噪声对环境的影响。

（四）妥善处置固体废物。项目营运期产生的固体废物主要为一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

一般固体废物：主要为废金属边角料、焊渣、废砂轮片、焊接烟尘和打磨粉尘及抛丸粉尘除尘器收尘、喷塑粉尘除尘器收尘、废钢丸等。其中喷塑粉尘除尘器收尘收集后回用于生产，其他的收集暂存于一般固体废物暂存间，定期外售给物资回收部门综合利用。

危险废物：主要有废活性炭、废过滤棉、废 UV 灯管、漆渣、废油漆和稀释剂包装桶、废预脱脂槽液（含槽渣）、废脱脂槽液（含槽渣）、废硅烷陶化剂槽液（含槽渣）、废脱脂剂和硅烷陶化剂包装桶、废润滑油、废液压油、污泥、废喷漆挂件挂具等，应分类收集暂存于危险废物暂存间，定期交有资质的单位收集处理。

生活垃圾：收集后交由环卫部门处置。

项目应设置危险废物暂存间，危险废物贮存间应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行设计，并采取“三防（即防渗漏、防雨淋、防流失）”措施和设置标志牌；危险废物的转移应严格执行《危险废物转移联单管理办法》相关规定，防止流失或因储放措施不力发生环境污染。

（五）积极防范环境风险。本项目运营期所涉及的主要环境风险物质有天然气、油漆、稀释剂、脱脂剂、硅烷陶化剂、废预脱脂槽液、废脱脂槽液、废硅烷陶化剂槽液、润滑油、液压油、废润滑油、废液压油等，存在一定的环境风险。项目在建设时，应按项目《环境风险专项评价》中提出的环境风险防范及应急措施逐一落实，项目同时应建立完善环境风险制度，加强突发环境污染事件应急联动及环境风险管理，确保环境安全。

（六）采取有效措施防止地下水、土壤污染。项目应按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，采取有效的控制废水、废气、固废等污染物对土壤、地下水造成污染的措施。项目应对油漆、稀释剂、脱脂剂、硅烷陶化剂、润滑油、液压油等物质储存间和危险废物暂存间等构筑物区域进行重点防渗处理，对一般固废暂存间以及其他生产区域进行一般防渗，对除重点防渗、一般防渗区和绿化以外的其他区域（如办公区、原料区、成品区等）进行简单防渗处理。

四、项目排污许可、排污口规整及竣工验收要求

（一）排污许可证

项目投入营运实际产生排污之前，应按国家《固定污染源排污许可分类管理名录》的规定，在国家《排污许可证管理信息平台-企业端》申请排污许可证或进行排污登记，项目应在达到本批准书要求且取得排污许可证或完成排污登记之后方可投入生产。

（二）排污口规整要求

根据《重庆市规整排污口技术要求》，你公司应对废水、废气、噪声等排放口按照“一明显、二合理、三便于（便于采样、便于计量监测、便于日常现场监督检查）”的原则进行规范化设置，并设置排污口标识牌。

（三）竣工验收要求

项目应按国家《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）有关规定，组织开展项目的竣工环境保护验收工作，项目经验收合格后，方可正式投入生产或使用，项目验收情况应通过网站或其他公众便于知晓的方式公开环保设施竣工时间、调试期限、验收报告等信息，同时报所在地生态环境局；验收公示期满 5 个工作日内，建设单位应将项目验收相关信息填报于全国建设项目环境影响评价管理信息平台。

五、其他告知事项

（一）批准书内容依据你公司报批的建设项目环境影响评价文件推荐方案预测的环境状态和相应条件作出，若项目实施运行后，国家和本市提出新的环境质量要求，或发

布更严格的污染物排放标准，或项目运行出现明显影响区域环境质量的状况，你公司有义务按照国家及本市的新要求或发生明显影响环境质量的新情况，采取有效的改进措施确保项目满足新的环境保护管理要求。

（二）项目的生产性质、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，或者在本批准书核发五年后项目才开工建设的，你单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

（三）有下列情形之一的，一切损失及后果由建设单位或环境影响评价单位自行承担：

1.该项目建成后未严格按照环境影响评价报告及本批准书要求落实各项措施，造成污染危害、污染事故或污染扰民。

2.该项目未按照项目环评报告确定的污染物种类或数量，擅自排放重金属污染物或其他有毒有害物质。

3.项目环境影响报告中，公众参与、编制单位或人员资质以及其它相关内容存在弄虚作假情况。

4.因建设单位提供的情况不实，致使项目有关污染物测算错误，从而导致其配套的污染治理设施不匹配的；或因环境影响评价单位未按照《环境影响评价法》等有关法律法规和技术规范的要求如实、科学、全面、系统的对本项目可能产生的影响、危害以及污染情况进行预测、评价或预测、评价失误的。

六、环境监督管理

项目建设期间和营运期间的日常监督管理由重庆市璧山区生态环境保护综合行政执法支队负责。

重庆市璧山区生态环境局

2022 年 2 月 16 日

5.验收监测质量保证及质量控制　　表 5

5.1 监测分析方法依据

表 5.1-1　监测标准及使用仪器一览表

检测类别	检测项目	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	使用仪器/型号	仪器编号
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计 ST300	C01-13
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	具塞滴定管 50.00mL	D04-50-03
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	电热鼓风干燥箱 DHG-9140A	B13-05
			电子天平 ATX224	A10-01
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD_5）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	生化培养箱 BPC-150F	B06-03
			溶解氧仪 JPSJ-605F	A15-01
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外分光测油仪 OIL460	A09-02
	氨氮	水质 氨氮的测定 蒸馏-中和滴定法 HJ 537-2009	具塞滴定管 50.00mL	D04-50-02
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0	C09-03
			滤膜（滤筒）平衡称量系统 ZR-5102 型	B26-04
			电热鼓风干燥箱 DHG-9140A	B13-07
			电子天平 AUW120D	A10-05
	二甲苯	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 734-2014	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0	C09-03
			智能双路 VOC 采样器 AC-5000A	C11-03
			热解析仪 TDS-1/气相色谱质谱联用仪 Crystal 9000	B01-01/A01-04
	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 HJ 38-2017	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0	C09-03
			气体进样器 LD-30/气相色谱仪 GC9790plus	B01-05/A01-01
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0	C09-03
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0	C09-03
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	/	/
无组织废气	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 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC9790plus/气体进样器 LD-30	A01-01/B01-05

无组织废气	二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸—气相色谱法 HJ 584-2010	智能综合采样器 ADS-2062E-2.0	C16-24
				C16-25
			气相色谱仪 7890B	A01-03
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	智能综合采样器 ADS-2062E-2.0	C16-24
				C16-25
			滤膜（滤筒）平衡称量系统 ZR-5102 型	B26-04
			电子天平 AUW120D	A10-05
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	/	/
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	C17-09
			声校准器 AWA6022A	C18-09
备注	仪器在计量检定/校准/功能检查有效期内使用			

5.2 监测分析过程中的质量保证和质量控制

承担监测任务的检测机构必须通过省级计量认证或国家实验室资质认定。采样记录、分析结果、监测方案及报告严格执行三级审核制度，在采样和分析过程中关键环节拍摄照片或摄像。监测人员持证上岗，采样和实验室分析设专人负责，监测数据有专人负责审核。

监测过程中使用的仪器设备符合国家有关标准和技术要求，属《中华人民共和国强制检定的工作计量器具明细目录》范围的仪器设备，经计量检定合格并在有效期内；不属于《中华人民共和国强制检定的工作计量器具明细目录》范围的仪器设备，校准合格并在有效期内使用。

现场监测期间，项目生产、环保设施运行正常，生产负荷满足现场监测要求。

6.验收监测情况 表 6

6.1 验收监测内容及工况

6.1.1 验收监测因子、频次

根据环评报告、环评批复、行业的特征污染物及该工程周围敏感目标的情况，确定了该项目各污染物验收监测的监测点位、项目和频次。详见**表 6.1-1**。

表 6.1-1 监测点位、项目及频次一览表

监测类别	监测点位名称和编号	监测频次	监测项目
废水	生活污水排放口 DW001（WS1）	4 次/天，2 天	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮
	生产废水排放口 DW002（WS2）	4 次/天，2 天	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、石油类
有组织废气	焊接烟尘、打磨粉尘、喷塑粉尘、抛丸粉尘排气筒 DA001（FQ1）	3 次/天，2 天	颗粒物
	烘干脱水废气、烘干固化废气、高温烤油、调漆排气筒 DA002（FQ2）	3 次/天，2 天	非甲烷总烃、二甲苯、臭气浓度、颗粒物
	天然气燃烧废气排气筒（FQ3）	3 次/天，2 天	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物
无组织废气	厂界外西北侧（B1）、厂界外东南侧（B2）	3 次/天，2 天	非甲烷总烃、二甲苯、总悬浮颗粒物、臭气浓度
	厂区内东侧（B3）	3 次/天，2 天	非甲烷总烃
噪声	厂界南侧外 1m 处（C1）、厂界东侧外 1m 处（C2）、厂界北侧外 1m 处（C3）	昼间 1 次/天，2 天	厂界噪声
备注	①有组织废气二甲苯为对/间二甲苯、邻二甲苯之和； ②无组织废气二甲苯为间-二甲苯、对-二甲苯、邻二甲苯之和；		

6.1.2 监测布点图

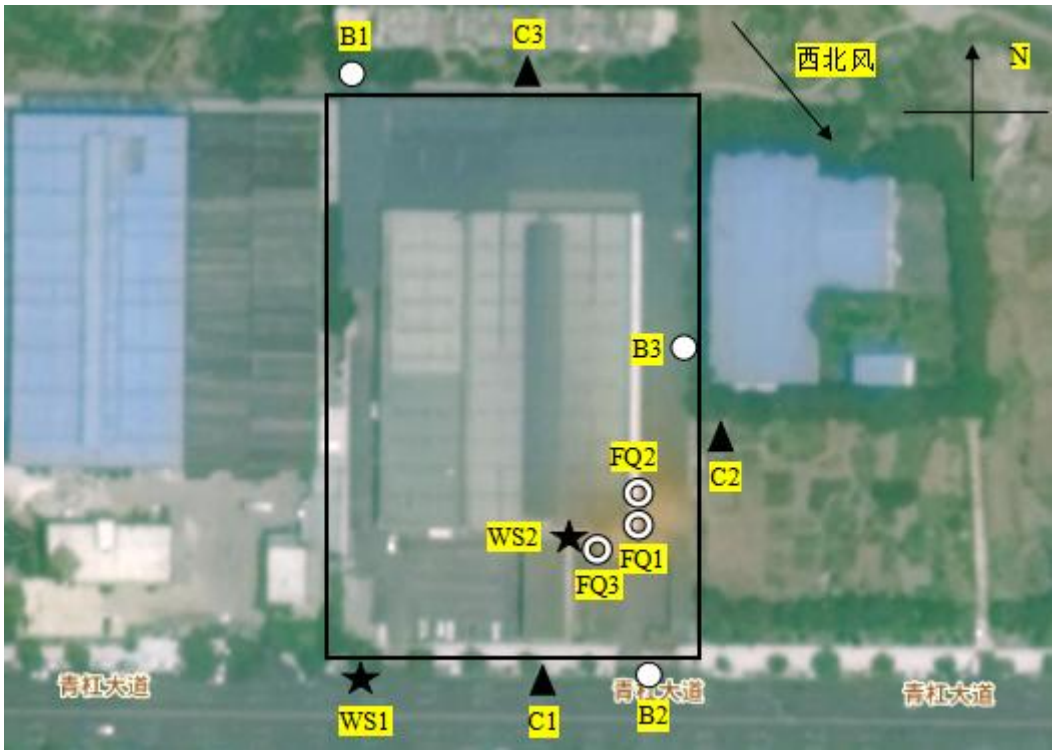


图 6.1-1 监测布点平面示意图

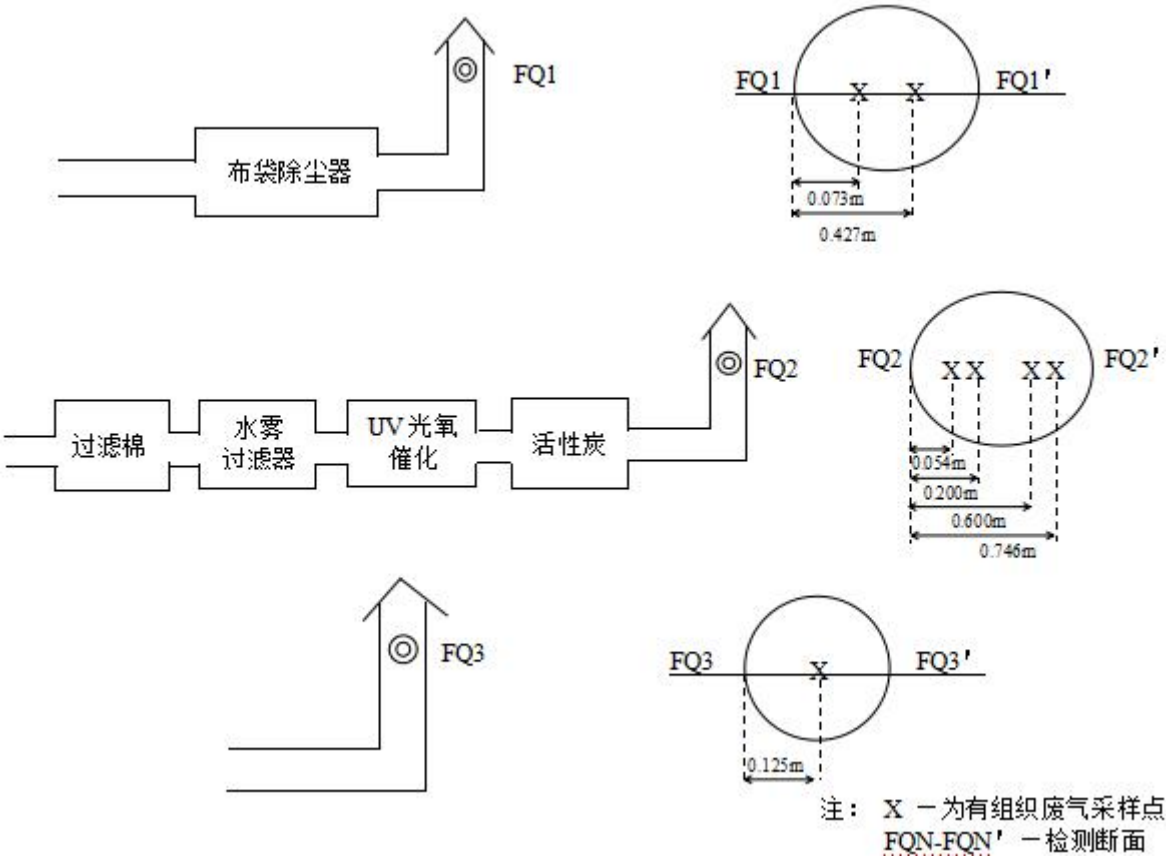


图 6.1-2 废气采样布点示意图

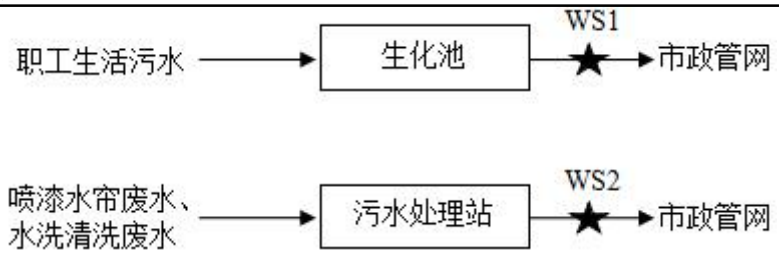


图 6.1-3 废水采样布点示意图

6.1.3 验收监测工况

表 6.1-2 验收监测工况负荷一览表

设计生产量	实际生产量		生产负荷（%）	生产负荷均值（%）
200 万件/年	11 月 27 日	6000 件/天	90	90
	11 月 28 日	6000 件/天	90	
备注	以上信息由企业提供。			

6.2 废气监测结果

项目有组织废气监测结果见**表 6.2-1~表 6.2-3**，无组织废气监测结果见**表 6.2-4**、**表 6.2-5**。

表 6.2-1 焊接烟尘、打磨、喷塑、抛丸粉尘排气筒（DA001）监测结果一览表

烟囱高度：15m 烟道截面积：1.1963m^2

监测点位	采样日期	监测项目		单位	第一次	第二次	第三次	参考标准限值
FQ1	11 月 27 日	流速		m/s	9.8	10.1	9.9	/
		流量（标·干）		m^3/h	5.85×10^3	5.94×10^3	5.88×10^3	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	14.2	15.4	14.9	/
			排放浓度	mg/m^3	14.2	15.4	14.9	100
			排放速率	kg/h	8.31×10^{-2}	9.15×10^{-2}	8.76×10^{-2}	1.5
	11 月 28 日	流速		m/s	9.8	9.7	9.9	/
		流量（标·干）		m^3/h	5.79×10^3	5.76×10^3	5.82×10^3	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	15.3	14.0	15.5	/
			排放浓度	mg/m^3	15.3	14.0	15.5	100
			排放速率	kg/h	8.86×10^{-2}	8.06×10^{-2}	9.02×10^{-2}	1.5
参考标准依据		《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1						
监测结论		本次监测，焊接烟尘、打磨粉尘抛丸粉尘排气筒 DA001（FQ1）：颗粒物的监测结果达标。						
备注		/						

表 6.2-2 烘干脱水废气、烘干固化废气、高温烤油、调漆、喷漆、喷枪清洗废气、烘漆废气排气筒（DA002）监测结果一览表

烟囱高度：15m 烟道截面积：0.5027m^2

监测点位	采样日期	监测项目		单位	第一次	第二次	第三次	参考标准限值
FQ2	11 月 27 日	流速		m/s	10.9	11.1	11.2	/
		流量（标·干）		m^3/h	1.69×10^4	1.71×10^4	1.73×10^4	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	6.5	7.3	7.5	/
			排放浓度	mg/m^3	6.5	7.3	7.5	100
			排放速率	kg/h	0.110	0.125	0.130	1.5
		二甲苯	实测浓度	mg/m^3	未检出	0.016	未检出	/
			排放浓度	mg/m^3	未检出	0.016	未检出	70
			排放速率	kg/h	N	2.74×10^{-2}	N	1.0
		非甲烷总烃	实测浓度	mg/m^3	4.67	4.44	4.54	/
			排放浓度	mg/m^3	4.67	4.44	4.54	120
			排放速率	kg/h	7.89×10^{-2}	7.59×10^{-2}	7.85×10^{-2}	10
		臭气浓度		无量纲	354	269	416	2000
	11 月 28 日	流速		m/s	10.5	10.9	10.8	/
		流量（标·干）		m^3/h	1.63×10^4	1.68×10^4	1.69×10^4	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	7.5	8.2	6.6	/
			排放浓度	mg/m^3	7.5	8.2	6.6	100
			排放速率	kg/h	0.122	0.138	0.112	1.5
		二甲苯	实测浓度	mg/m^3	未检出	未检出	未检出	/
			排放浓度	mg/m^3	未检出	未检出	未检出	70
			排放速率	kg/h	N	N	N	1.0
		非甲烷总烃	实测浓度	mg/m^3	4.51	4.40	4.63	/
			排放浓度	mg/m^3	4.51	4.40	4.63	120
			排放速率	kg/h	7.35×10^{-2}	7.39×10^{-2}	7.82×10^{-2}	10
		臭气浓度		无量纲	416	354	309	2000
参考标准依据		①臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2； ②其余执行《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1。						
监测结论		本次监测，烘干脱水废气、烘干固化废气、高温烤油、调漆、喷漆、喷枪清洗废气、烘漆废气排气筒 DA002（FQ2）：颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃、臭气浓度的监测结果均达标。						
备注		/						

表 6.2-3 天然气燃烧废气排气筒（DA003）监测结果一览表

烟囱高度：15m 烟道截面积：0.0491m²

监测点位	采样日期	监测项目		单位	第一次	第二次	第三次	参考标准限值
FQ3	11 月 27 日	流速		m/s	3.9	4.1	4.3	/
		流量(标•干)		m^3/h	5.00×10^2	5.21×10^2	5.43×10^2	/
		含氧量		%	13.2	13.5	13.3	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	4.3	4.7	5.1	/
			排放浓度	mg/m^3	9.6	11.0	11.6	20
			排放速率	kg/h	2.15×10^{-3}	2.45×10^{-3}	2.77×10^{-3}	/
		二氧化硫	实测浓度	mg/m^3	3L	3L	3L	/
			排放浓度	mg/m^3	3L	3L	3L	50
			排放速率	kg/h	N	N	N	/
		氮氧化物	实测浓度	mg/m^3	11	9	12	/
			排放浓度	mg/m^3	25	21	27	50
			排放速率	kg/h	5.50×10^{-3}	4.69×10^{-3}	6.52×10^{-3}	/
	11 月 28 日	流速		m/s	3.9	4.1	3.9	/
		流量(标•干)		m^3/h	5.00×10^2	5.23×10^2	5.00×10^2	/
		含氧量		%	13.3	13.2	13.1	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	4.8	5.2	4.6	/
			排放浓度	mg/m^3	10.9	11.7	10.2	20
			排放速率	kg/h	2.40×10^{-3}	2.72×10^{-3}	2.30×10^{-3}	/
		二氧化硫	实测浓度	mg/m^3	3L	3L	3L	/
			排放浓度	mg/m^3	3L	3L	3L	50
			排放速率	kg/h	N	N	N	/
		氮氧化物	实测浓度	mg/m^3	11	12	8	/
			排放浓度	mg/m^3	25	27	18	50
			排放速率	kg/h	5.50×10^{-3}	6.28×10^{-3}	4.00×10^{-3}	/
参考标准依据		①氮氧化物执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB 50/658-2016）重庆市地方标准第 1 号修改单表 3； ②其余执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB 50/658-2016）表 3。						
监测结论		本次监测，天然气燃烧废气排气筒（FQ3）：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的监测结果均达标。						
备注		/						

表 6.2-4 厂界无组织废气监测结果一览表

采样日期	监测点位	监测项目	单位	监测结果			参考标准限值
				第一次	第二次	第三次	
11 月 27 日	B1	非甲烷总烃	mg/m³	0.78	0.76	0.68	4.0
		二甲苯	mg/m³	未检出	未检出	未检出	1.2
		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.298	0.261	0.330	1.0
		臭气浓度	无量纲	＜10	＜10	＜10	20
	B2	非甲烷总烃	mg/m³	0.58	0.61	0.54	4.0
		二甲苯	mg/m³	未检出	未检出	未检出	1.2
		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.324	0.346	0.297	1.0
		臭气浓度	无量纲	＜10	＜10	＜10	20
11 月 28 日	B1	非甲烷总烃	mg/m³	0.71	0.65	0.77	4.0
		二甲苯	mg/m³	未检出	未检出	未检出	1.2
		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.273	0.289	0.339	1.0
		臭气浓度	无量纲	＜10	＜10	＜10	20
	B2	非甲烷总烃	mg/m³	0.54	0.58	0.51	4.0
		二甲苯	mg/m³	未检出	未检出	未检出	1.2
		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.354	0.286	0.317	1.0
		臭气浓度	无量纲	＜10	＜10	＜10	20
参考标准依据		①臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1； ②其余执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1。					
监测结论		本次监测，无组织废气（B1、B2）：非甲烷总烃、二甲苯、总悬浮颗粒物、臭气浓度的监测结果均达标。					
备注		/					

表 6.2-5 厂区内无组织废气监测结果一览表

监测点位	采样日期	检测项目	单位	检测结果			参考标准限值
				第一次	第二次	第三次	
B3	11 月 27 日	非甲烷总烃	mg/m³	0.59	0.54	0.66	6
	11 月 28 日	非甲烷总烃	mg/m³	0.62	0.57	0.69	6
参考标准依据		《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1。					
监测结论		本次监测，无组织废气（B3）：非甲烷总烃的监测结果达标。					
备注		/					

6.验收监测情况　　表 6

验收监测期间，项目焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘等排气筒（DA001）排放的颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 影响区标准限值。

验收监测期间，项目烘干脱水废气、烘干固化废气、高温烤油、调漆、喷漆、喷枪清洗废气、烘漆废气排气筒（DA002）排放的颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯等均满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 影响区标准限值，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 标准限值。

验收监测期间，项目天然气燃烧废气排气筒（DA003）排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等均满足重庆市《锅炉大气污染物排放标准》（DB 50/658-2016）第 1 号修改单。

验收监测期间，项目厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯等均满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1 无组织排放限值，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 标准限值；厂区内厂房外无组织排放的非甲烷总烃浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值。符合验收要求。

6.3 废水监测结果

废水监测结果见**表 6.3-1**、**表 6.3-2**。

表 6.3-1 生活污水监测结果一览表

采样日期	11 月 27 日					11 月 28 日					检出限	参考标准限值	单位
监测点位 / 监测项目	WS1					WS1							
	第一次	第二次	第三次	第四次	平均值	第一次	第二次	第三次	第四次	平均值			
样品表观	无色、浑浊、有异味	无色、浑浊、有异味	无色、浑浊、有异味	无色、浑浊、有异味	/	无色、浑浊、有异味	无色、浑浊、有异味	无色、浑浊、有异味	无色、浑浊、有异味	/			
pH 值	7.9	7.9	7.9	7.9	/	7.8	7.8	7.8	7.9	/	/	6-9	无量纲
五日生化需氧量	9.9	11.2	11.0	9.9	10.5	9.5	10.6	9.4	9.8	9.8	0.5	300	mg/L
化学需氧量	34	38	37	33	36	32	35	30	33	32	4	500	mg/L
氨氮	33.8	33.2	33.9	34.1	33.8	33.5	34.4	34.0	33.8	33.9	0.05	45	mg/L
悬浮物	126	117	132	124	125	138	142	120	127	132	/	400	mg/L
参考标准依据	①氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 B 级标准； ②其余执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准。												
监测结论	本次监测，生活污水排放口（WS1）：pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物的监测结果均达标。												
备注	/												

表 6.3-2　生产废水监测结果一览表

采样日期	11 月 27 日					11 月 28 日					检出限	参考标准限值	单位
监测点位 / 监测项目	WS2					WS2							
	第一次	第二次	第三次	第四次	平均值	第一次	第二次	第三次	第四次	平均值			
样品表观	无色、微浑、有异味	无色、微浑、有异味	无色、微浑、有异味	无色、微浑、有异味	/	无色、微浑、有异味	无色、微浑、有异味	无色、微浑、有异味	无色、微浑、有异味	/			
pH 值	7.8	7.8	7.7	7.8	/	7.7	7.7	7.7	7.8	/	/	6-9	无量纲
石油类	0.49	0.50	0.45	0.48	0.48	0.47	0.44	0.48	0.45	0.46			
五日生化需氧量	13.3	12.8	13.4	13.6	13.3	13.0	13.6	12.7	13.6	13.2	0.5	300	mg/L
化学需氧量	45	44	42	46	44	43	45	41	44	43	4	500	mg/L
氨氮	8.08	7.97	7.90	8.02	7.99	7.92	8.14	8.07	8.04	8.04	0.05	45	mg/L
悬浮物	30	33	37	38	34	24	28	30	22	26	/	400	mg/L
参考标准依据	①氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 B 级标准； ②其余执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准。												
监测结论	本次监测，生产废水排放口 DW002（WS2）：pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油类的监测结果均达标。												
备注	/												

验收监测期间，项目生化池出水排放的 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物等污染物均满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值，而氨氮排放满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准限值。

验收监测期间，项目生产废水处理站出水排放的 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类等污染物均满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值，而氨氮排放满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准限值。符合验收要求。

6.4 噪声监测结果

项目噪声监测结果见**表 6.4-1**。

表 6.4-1 工业企业厂界环境噪声监测结果一览表

监测日期	监测点位	监测结果 dB(A)			主要声源
		昼间			
		测量值	背景值	报出值	
11 月 27 日	C1	57.4	52.6	55	设备噪声
	C2	52.1	47.1	50	设备噪声
	C3	58.0	52.0	57	设备噪声
11 月 28 日	C1	57.1	53.0	55	设备噪声
	C2	53.7	48.8	52	设备噪声
	C3	59.2	52.8	58	设备噪声
参考标准限值		2 类：60；3 类：65			/
参考标准依据		C3 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 的 2 类标准，其余执行其标准的 3 类标准。			
监测结论		本次监测，厂界噪声（C1-C3）的检测结果达标。			
备注		/			

根据监测结果分析，项目北侧厂界昼间噪声（夜间不生产）排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准限值，东侧、南侧厂界昼间噪声（夜间不生产）排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值。

6.5 污染物排放总量核算

6.5.1 废水

根据项目实际试生产情况，计算项目验收阶段用水排水量见**表 6.5-1**。

表 6.5-1 全厂水平衡核算表

用水单位	环评计算情况		实际验收情况		排放去向
	用水总量（m^3/a）	排水量（m^3/a）	用水总量（m^3/a）	排水量（m^3/a）	
生活用水	750	675	600	540	生化池
喷漆水帘用水	268.8	76.8	268.8	76.8	污水处理站
水洗清洗用水	4956	3964.8	4956	3964.8	
总计	5974.8	4716.6	5824.8	4581.6	/

由计算可知，项目验收阶段全厂年用水量约为 5824.8t，年排水量约为 4581.6t，低

于环评核算要求的年废水排放量，废水排放总量符合验收要求。

按照实际用水排水量核算，核算情况见**表 6.5-2**。

表 6.5-2 废水排放污染物核算表

污染物		COD	NH_3-N
排放浓度（mg/L）	浓度限值	500	45
	生活污水排放浓度	34	33.86
	生产废水排放浓度	43.75	8.02
厂区排放口间接排放的量（t/a）	核定排放量	1.423	0.052
	实际排放量	0.195	0.050
排入外环境的量（t/a）	核定排放量	0.141	0.007
	实际排放量	0.137	0.0068

通过计算得知，废水排放总量符合验收要求。

6.5.2 废气

根据建设项目环境影响评价文件及项目试生产情况，结合监测结果，全厂年排放大气污染物总量计算见**表 6.5-1**。

表 6.5-1 大气污染物排放量核算表

污染物		环评及批复要求		实际验收排放情况	
		浓度（mg/m^3）	排放总量（t/a）	浓度（mg/m^3）	排放总量（t/a）
焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘	颗粒物	100	0.505	14.88	0.209
烘干脱水废气、烘干固化废气、高温烤油、调漆、喷漆、喷枪清洗废气、烘漆废气	颗粒物	100	0.133	7.27	0.294
	非甲烷总烃	120	0.199	4.53	0.184
	二甲苯	70	0.0298	0.016	0.0006
天然气燃烧废气	颗粒物	20	0.041	10.83	0.013
	二氧化硫	50	0.017	1.5	0.0019
	氮氧化物	200	0.269	23.83	0.029
合计	颗粒物	/	0.811	/	0.516
	非甲烷总烃	/	0.199	/	0.184
	二甲苯	/	0.0298	/	0.0006
	二氧化硫	/	0.068	/	0.0019
	氮氧化物	/	1.076	/	0.029

经核算，项目废气排放总量符合环评批复要求。

7.结论和建议　　表 7

7.1 项目概况

环境影响评价批复主要建设内容及规模：项目总投资 1000 万元，其中环保投资 56 万元。项目占地面积 14126.61m^2，总建筑面积 6008.63m^2。迁建 1 条喷粉生产线、1 条喷漆生产线、6 条产品组装线，购买剪板机 2 台、液压机 4 台、冲压器 4 台、冲压床 10 台、卷圆机 1 台、电焊机 11 台、机器人焊 10 台、CO_2 焊机 5 台、抛丸机 2 台、铣床 1 台、磨床 1 台等生产设备及配套辅助设施，预计建成后全厂年生产消声器 190 万件/年、割草盘 10 万件/年。项目同时配套建设辅助工程、公用工程及环保工程等。

建设单位取得批准文件后严格按照环境影响评价要求建设，实际建设过程中，购买位于重庆市璧山区青杠街道青杠大道318号已建成的厂房建设内燃机排气系统生产线迁建项目，厂区占地面积 14126.61m^2，总建筑面积 6008.63m^2。建设 1 条喷粉生产线、1 条喷漆生产线、7 条产品组装线，购买剪板机 2 台、液压机 4 台、冲压器 4 台、冲压床 10 台、卷圆机 2 台、电焊机 11 台、机器人焊 12 台、CO_2 焊机 15 台、激光焊 1 台、激光切割机 1 台、抛丸机 2 台、铣床 1 台、磨床 2 台等生产设备及配套辅助设施，建成后年产消声器 190 万件、割草盘 10 万件。项目现有员工 40 人，实行 1 班工作制，每班 8 小时，年工作 300 天。厂区内不设食堂、住宿。

7.2 环保设施落实情况

（1）废气治理措施

项目废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘、烘干固化炉废气、喷漆废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气和天然气燃烧废气。

焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘：喷塑工序为全封闭，喷塑粉尘经过滤回收后，与焊接烟尘、打磨粉尘收集后一起进入 1#布袋除尘器处理，抛丸粉尘收集后进入 2#布袋除尘器处理，处理后一起由 15m 高的排气筒（DA001）高空排放。

烘干固化炉废气、喷漆废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气：在烘干固化炉进口、出口设置集气罩收集烘干固化炉废气，然后进入 1 台活性炭吸附装置处理；在烘漆固化炉进口、出口设置集气罩收集烘漆废气，设置全密闭调漆室、喷漆室，喷漆废气经水帘处理后，经集气管道与调漆废气、喷枪清洗废气和烘漆废气一起进入 1 套“过滤棉+水雾过滤器+UV 光氧催化+活性炭吸附”装置处理。烘干固化炉废气、喷漆废气、调漆废气、喷枪清洗废气、烘漆废气处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。

天然气燃烧废气：项目设置 1 台燃气锅炉，天然气燃烧废气直接通过 1 根 15m 高排

气筒（DA003）高空排放。

（2）废水治理措施

项目产生的废水主要为喷漆水帘废水、水洗清洗废水和职工生活污水。

喷漆水帘废水和水洗清洗废水收集后经自建的污水处理站（3.0m^3/h，折合约24.0m^3/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978－1996）表 4 中三级排放标准后，通过市政污水管网进入青杠污水处理厂深度处理达到《地表水环境质量标准》中的IV类水体标准（COD、BOD_5、氨氮、总磷）和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准（其余指标）标准后排入璧南河。

生活污水经厂区生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978－1996）表 4 中三级排放标准后，通过市政污水管网进入青杠污水处理厂深度处理达到《地表水环境质量标准》中的IV类水体标准（COD、BOD_5、氨氮、总磷）和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准（其余指标）标准后排入璧南河。

（3）噪声治理措施

项目噪声主要来自剪切板机、铣床、磨床、砂轮打磨机、翻边成型机、四柱封口机、冲压床、电阻焊、CO_2 焊机、机器人焊、抛丸机、喷粉线、喷漆线、烘漆生产线、空压机、风机、污水处理站等设备运行时所产生的噪声，采用建筑隔声、基础减振、选用低噪声设备、独立空压机房等措施，采取合理的平面布局等方式，减小噪声对环境的影响。

（4）固废治理措施

项目固体废物主要为一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

一般工业固废：主要为废金属边角料、焊渣、废砂轮片、焊接烟尘和打磨粉尘及抛丸粉尘除尘器收尘、喷塑粉尘除尘器收尘、废钢丸等，喷塑粉尘收尘回用于生产，不外排，其余一般工业固废分类收集后暂存于一般固废贮存区，定期外售物资回收部门综合利用。

危险废物：主要为废活性炭、废过滤棉、废 UV 灯管、漆渣、废油漆和稀释剂包装桶、废预脱脂槽液（含槽渣）、废脱脂槽液（含槽渣）、废硅烷陶化剂槽液（含槽渣）、废脱脂剂和硅烷陶化剂包装桶、废润滑油、废液压油、污泥、废喷漆挂件挂具等，分类收集后暂存于危废贮存间，定期交由有危废处理资质的单位处置。

生活垃圾：集中收集后定期交由环卫部门收运处置。

7.3 环保设施调试效果

（1）废气监测结果

验收监测期间，项目焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘等排气筒（DA001）排放的颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 影响区标准限值。

验收监测期间，项目烘干脱水废气、烘干固化废气、高温烤油、调漆、喷漆、喷枪清洗废气、烘漆废气排气筒（DA002）排放的颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯等均满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 影响区标准限值，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 标准限值。

验收监测期间，项目天然气燃烧废气排气筒（DA003）排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等均满足重庆市《锅炉大气污染物排放标准》（DB 50/658-2016）第 1 号修改单。

验收监测期间，项目厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯等均满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1 无组织排放限值，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 标准限值；厂区内厂房外无组织排放的非甲烷总烃浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值。符合验收要求。

（2）废水监测结果

验收监测期间，项目生化池出水排放的 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物等污染物均满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值，而氨氮排放满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准限值。

验收监测期间，项目生产废水处理站出水排放的 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类等污染物均满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值，而氨氮排放满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准限值。符合验收要求。

（3）噪声监测结果

验收监测期间，项目北侧厂界昼间噪声（夜间不生产）排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准限值，东侧、南侧厂界昼间噪声（夜间

不生产）排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值。符合验收要求。

（4）污染物排放总量

根据验收监测结果核算出的废气、废水污染物排放总量均小于项目环评的总量控制指标，满足环保要求。

7.4 环境管理

该项目的环保审批手续及环保档案资料较齐全；环保设施基本按环评及批复要求落实，各项环保设施运行正常；建立了相关环境管理规章制度。

7.5 工程建设对环境的影响

根据环境影响评价结论，建设项目采取和落实环评提出的各项污染防治措施后，工程建设带来的不利环境影响程度小，区域环境功能不会发生改变。建设单位按照环境影响报告落实了相关环保措施，根据试生产期间的监测资料，公司的各项污染物均能达标排放，对环境的影响可接受。

7.6 建议及要求

（1）加强各项环保设施的日常监管维护，定期检修，保证环保设施正常运行。

（2）针对该项目所有原辅材料的特性，企业应加强日常生产运营中的环境风险管理，不断修订完善环境风险应急机制，杜绝环境风险事故的发生。

（3）企业日常生产运营中，必须严格执行危险废转移联单制度，有效管控危险废物转运和处置。

7.7 综合结论

重庆众享机电设备有限公司建设的内燃机排气系统生产线迁建项目，较好地落实了环评报告及环评批复要求采取相应的防治措施，各项环保设施建成且运转正常，工程建设和试生产期间未发生重大污染和环保投诉事件，现有环保设施满足运营期污染物排放处置要求，符合项目竣工环保验收的条件，建议项目通过竣工环境保护验收。

附件列表 附件

1、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

2、建设项目环境影响评价文件批准书

3、建设单位固定污染源排污许可证/登记回执

4、危废协议

5、建设项目竣工验收监测报告

6、其他需要说明事项

7、竣工验收项目公示证明

8、验收专家意见

9、评审会议签到表