

建设项目竣工环境保护 验收监测表

项目名称：亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目

建设单位：成都丰田纺汽车部件有限公司

四川省国环环境工程咨询有限公司

2021年8月

目 录

| | | |
|----|---------------------------|----|
| 表一 | 建设项目概况..... | 1 |
| 表二 | 项目建设情况..... | 3 |
| 表三 | 主要污染源、污染物处理和排放..... | 23 |
| 表四 | 环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定..... | 28 |
| 表五 | 验收监测质量保证及质量控制..... | 35 |
| 表六 | 验收监测内容..... | 38 |
| 表七 | 验收监测结果..... | 40 |
| 表八 | 验收监测结论..... | 46 |

表一 建设项目概况

| | | | | | |
|---------------|---|---------------|----------------------|----|-------|
| 建设项目名称 | 亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目 | | | | |
| 建设单位名称 | 成都丰田纺汽车部件有限公司 | | | | |
| 建设项目性质 | <input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 | | | | |
| 建设地点 | 成都市龙泉驿区经开区南三路 336 号 | | | | |
| 主要产品名称 | 亚洲龙汽车系列产品、柯斯达汽车系列产品 | | | | |
| 设计生产能力 | 年产柯斯达汽车系列产品 0.5 万台、亚洲龙汽车系列产品 10 万台 | | | | |
| 实际生产能力 | 年产柯斯达汽车系列产品 0.5 万台、亚洲龙汽车系列产品 10 万台 | | | | |
| 建设项目环评时间 | 2021 年 1 月 | 开工建设时间 | 2021 年 2 月 | | |
| 调试时间 | 2021 年 5 月 | 验收现场监测时间 | 2021 年 6 月 24 日~25 日 | | |
| 环评报告表 审批部门 | 成都市龙泉驿 生态环境局 | 环评报告表 编制单位 | 四川省国环环境工程咨询有 限公司 | | |
| 环保设施设计单位 | / | 环保设施施工单位 | / | | |
| 投资总概算 | 12047 万元 | 环保投资总概算 | 185 万元 | 比例 | 1.54% |
| 实际总概算 | 12047 万元 | 环保投资 | 1663 万元 | 比例 | 13.8% |
| 验收监测依据 | <p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月 1 日）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日）；</p> <p>(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日）；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）。</p> <p>(6) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日）；</p> <p>(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）；</p> <p>(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）；</p> <p>(9) 《国家危险废物名录（2016 版）》（环境保护部令第 39 号，2016 年 8 月 1 日）。</p> | | | | |

| | |
|------------------------------|---|
| | <p>(10) 《四川省环境保护条例》(2018年1月1日)。</p> <p>(11) 《四川省固体废物污染环境防治条例》(2018年7月26日修订)。</p> <p>(12) 四川省环境保护局《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》(川环发〔2006〕61号)；</p> <p>(13) 成都市环境保护局《关于贯彻落实<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的通知》(成环发〔2018〕8号)；</p> <p>(14) 成都市生态环境局《关于认真开展建设项目竣工环境保护自主验收抽查工作的通知》(成环发〔2019〕308号)；</p> <p>(15) 《成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表》(四川省国环环境工程咨询有限公司, 2021年1月)；</p> <p>(16) 成都市龙泉驿生态环境局《关于成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表的批复》(龙环承诺环评审〔2021〕7号, 2021年1月22日)。</p> |
| <p>验收监测评价标准 标号、级别、限值</p> | <p>根据《成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表》，结合项目实际情况，该项目竣工环境保护验收执行标准如下：</p> <p>1、废气：苯、甲苯、二甲苯、VOCs 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)中限值要求，二氧化硫、氮氧化物、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准，硫化氢、氨气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准。</p> <p>2、废水：执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准，NH₃-N、TP 参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(CB/T31962-2015)中标准。</p> <p>3、噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。</p> <p>4、固体废物：按《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》规定处理、处置。</p> |

表二 项目建设情况

2.1 项目概况

随着《国家第六阶段机动车污染物排放标准》的实施，厂区内普拉多汽车系列产品已于2020年6月停产，为减少因普拉多汽车系列产品停产造成的不良影响，四川一汽丰田汽车有限公司拟导入丰田汽车公司全新TNGA技术平台的B级高档轿车亚洲龙。四川一汽丰田汽车有限公司位于成都市龙泉驿区经济技术开发区经开区南三路222号，全厂亚洲龙汽车整车生产能力为10万台/年，其环境影响报告于2019年8月21日通过了成都市生态环境局审批（成环评审【2019】86号）。因此，成都丰田纺汽车部件有限公司拟投资12047万元在厂区已建厂房内新建亚洲龙汽车系列产品生产线，为四川一汽丰田汽车有限公司配套生产亚洲龙汽车系列产品，新增年产亚洲龙汽车系列产品10万台，现有柯斯达汽车系列产品生产线的生产工艺、产品产能等均保持不变，并对现有废气治理设施进行升级改造（有机废气治理设施由活性炭吸附装置改造为沸石转轮吸附+RTO燃烧装置）。则本次改扩建完成后，成都丰田纺汽车部件有限公司将形成年产柯斯达汽车系列产品0.5万台、亚洲龙汽车系列产品10万台的生产能力。

四川省国环环境工程咨询有限公司于2021年1月编制了《成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表》，成都市龙泉驿生态环境局于2021年1月以《关于成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表的批复》（龙环承诺环评审〔2021〕7号）进行批复。

本项目于2021年2月开工建设，于2021年5月竣工，验收范围内实际建设内容与设计建设规模一致，主体工程与环保设施运行正常，基本符合验收监测条件。

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）的规定，建设单位应当在建设项目竣工后对配套建设的环境保护设施进行验收。受成都丰田纺汽车部件有限公司委托，四川省国环环境工程咨询有限公司承担本项目竣工环境保护验收监测工作。根据建设项目竣工环境保护验收相关规定和要求，我公司派遣技术人员于2021年6月17日进行了现场检查，并于2021年6月24日~25日进行了现场监测，根据现场检查和监测结果，编制完成本项目竣工环境保护验收监测表。

2.2 地理位置及平面布置

2.2.1 地理位置及外环境关系

本项目位于成都市龙泉驿区经开区南三路336号成都丰田纺汽车部件有限公司现有厂区范围内（东经 104.198319，北纬 30.545871）。根据现场踏勘，项目周边外环境关系如下：

北侧：10m 处为成都丰华仓储有限公司，281m 处为成都豪能科技股份有限公司。

东北侧：293m 处为成都富奥科技有限公司，411m 处为一汽富维。

东侧：50m 处为四川一汽丰田汽车有限公司。

东南侧：47m 处为博世汽车部（成都）有限公司，260m 处为待建空地（规划为工业用地）。

南侧：58m 处为成都天兴仪表有限公司，280m 处为成都领达物流有限公司和成都添益天然气压缩机制造有限公司。

西南侧：325m 处为成都力可锐科技发展有限公司，385m 处为待建空地（规划为工业用地）。

西侧：8m 处为中植一客成都汽车有限公司，312m 处为长春一汽富晟集团有限公司和一汽四川专用汽车有限公司。

西北侧：455m 处为成都云内动力有限公司。

经过现场查勘本项目外环境关系与环评时没有明显变化。

2.2.2 平面布置

本项目遵循“以生产系统为核心、按功能分区、物流优化和环境美化”的原则，根据生产使用要求，结合场地条件和交通运输、动力供应、水源等状况，因地制宜对厂区进行总体规划、合理布置，使厂区总平面布置做到了节约用地，物流顺畅，人流短捷，满足工艺流程需要，运输方便。厂区共设置 2 个出入口，其中 1 个出入口为物流出入口，位于厂房北侧；1 个出入口为人员出入口，位于厂房南侧。2 个出入口均紧邻园区已建道路，便于人员、物流分流管理。本项目厂房共 1F，厂房内设备根据产品工艺要求进行了合理布局，以提高生产效率。同时，厂房内配套设置了原料暂存区、成品暂存区等公用区域，便于集中管理。

2.3 建设内容

2.3.1 项目概况

项目名称：成都丰田纺汽车部件有限公司

建设单位：亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目

项目性质：改扩建

建设地点：四川省成都市龙泉驿区经开区南三路 336 号

项目投资：设计总投资 12047 万元，环保投资 185 万元，占总投资的 1.54%；实际总投资 12047 万元，环保投资 1663 万元，占总投资的 13.8%。

建设内容：

在厂区已建厂房内新建亚洲龙汽车系列产品生产线，为四川一汽丰田汽车有限公司配套生产亚洲龙汽车系列产品，新增年产亚洲龙汽车系列产品 10 万台，现有柯斯达汽车系列产品生产线的生产工艺、产品产能等均保持不变，并对现有废气治理设施进行升级改造（有机废气治理设施由活性炭吸附装置改造为沸石转轮吸附+RTO 燃烧装置）。本次改扩建完成后，成都丰田纺汽车部件有限公司将形成年产柯斯达汽车系列产品 0.5 万台、亚洲龙汽车系列产品 10 万台的生产能力。

2.3.2 工程组成

本项目环评审批建设内容与实际建设内容对比情况见表 2-1。

表 2-1 环评审批建设内容与实际建设内容对比表

| 项目组成 | | 建设内容及规模 | 实际建设内容 | 备注 |
|--------|--------|---|-------------|------------|
| 主体工程 | 厂房 | 1 栋，1F，建筑面积 32233m ² ，设汽车座椅生产区、内饰件生产区、门板生产区、顶棚生产区、其他树脂内饰件生产区、地毯售后维修区，其中汽车座椅生产区位于厂房东侧和西侧，主要设发泡工序、裁剪缝纫工序、焊接工序等；内饰件生产区、门板生产区、顶棚生产区、地毯售后维修区位于厂房南侧，主要设切割工序、粘接工序等；其他树脂内饰件生产区位于厂房北侧，主要设注塑工序、喷涂工序等。 本次在相应区域新增亚洲龙汽车系列产品生产设备进行扩建。 | 与环评要求建设内容一致 | 利用已建厂房进行扩建 |
| 仓储工程 | 原料暂存区 | 1 个，建筑面积 1250m ² ，用于面料、表皮、中纤板、零部件等原辅料暂存。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 化学品库 | 1 个，建筑面积 1250m ² ，用于脱模机、粘合剂等化学品暂存。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 发泡原料间 | 1 个，建筑面积 225m ² ，用于 TDI、MDI、聚醚多元醇等发泡原料暂存。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 成品暂存区 | 1 个，建筑面积 2000m ² ，用于产品出厂前暂存 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 焊接保护气站 | 1 个，设 1 个有效容积 5m ³ 的 CO ₂ 储气罐和 1 个有效容积 10m ³ 的 Ar 储气罐。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| 办公及生活设 | 事务所 | 1 个，建筑面积 1250m ² ，用于面料、表皮、中纤板、零部件等原辅料暂存。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 食堂 | 1 栋，2F，建筑面积 500m ² 。 | | 依托 |

| | | | | | |
|------|--|--|--|--|-------------|
| 施 | | | | | |
| 辅助工程 | 质量评价室 | 1个, 建筑面积 500m ² , 用于产品质检。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 联合站房 | 1个, 建筑面积 850m ² 。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 冷却塔 | 1个, 建筑面积 120m ² , 用于为注塑机、冷水机提供冷却水。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 配电房 | 3个, 建筑面积 690m ² 。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 门卫室 | 2个, 总建筑面积 119.56m ² , 分别位于厂区南侧和东北侧。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| 公用工程 | 供电 | 园区电力管网供电。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 供水 | 园区给水管网供水。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 供气 | 园区燃气管网供气。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| 环保工程 | 废气 | 有机废气 | 1套沸石转轮吸附+RTO 燃烧装置 (TA001) +1根 25m 高排气筒 (DA001)。 | 与环评要求建设内容一致 | 新建 |
| | | 焊接烟尘 | 5套滤筒式除尘器 (TA002~TA006) +5根 15m 高排气筒 (DA002~DA006)。 | 与环评要求建设内容一致 | 扩建 |
| | | 木质粉尘 | 采用密闭水切割机, 设备自带抽风系统和水箱 (内设过滤装置, 过滤孔径 $\Phi=5\text{mm}$), 生产时木质粉尘强制排入水箱内, 少量木质粉尘在密闭水切割机内经沉降后收集, 木质粉尘不会逸散至环境空气中。 | 与环评要求建设内容一致 | / |
| | | 污水处理站恶臭 | 1套活性炭吸附装置 (TA007) +1根 15m 高排气筒 (DA007)。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | | 食堂油烟 | 1套油烟净化器 (TA008)+油烟管道。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | | 废水 | 水切割废水和办公生活废水 | 1个隔油池 (TW001), 有效容积 22.5m ³ , 用于处理食堂废水。 | 与环评要求建设内容一致 |
| | 7个预处理池 (TW002~TW008), 总有效容积 172.5m ³ , 用于处理厂外排废水。 | | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 1座污水处理站 (TW009), 处理规模 150m ³ /d, 采用“调节+曝气 (好氧)+絮凝沉淀”工艺, 配套在线监测系统。 | | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 固废 | 废料库 | 1间, 建筑面积 581m ² , 用于暂存生产过程中产生的一般废物。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | | 危废暂存间 | 1间, 建筑面积 320m ² , 用于暂存生产过程中产生的危险废物。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| 地下水 | 重点防渗区 | 化学品库、发泡原料间、危废暂存间、污水处理站采用防渗混凝土+2mm厚高密度聚乙烯+钠基膨润土防水毯进行重点防渗。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 | |

| | | | | |
|------|---|--|-------------|----|
| 环境风险 | 一般防渗区 | 预处理池、隔油池、配电房、厂房地面采用防渗混凝土+2mm厚环氧树脂进行一般防渗。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 简单防渗区 | 事务所、技能中心、联合站房、食堂等采用一般地面硬化进行简单防渗。 | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 化学品库、发泡原料间、危废暂存间设置了埋式导流沟和收集池（其中化学品库收集池12m ³ 、发泡原料间收集池12m ³ 、危废暂存间收集池2m ³ ），在进出侧设置了10cm高防渗围堰。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |
| | 分别在危废暂存间北侧和污水处理站南侧设置1口地下水监测井，定期监测地下水水质。 | | 与环评要求建设内容一致 | 依托 |

2.3.3 主要设备清单

本项目主要设备见表2-2。

表 2-2 主要设备一览表

| 设备名称 | 型号 | 单位 | 原项目 | 本次新增 | 合计 | 对应工序 | 备注 |
|----------------------|---|----|-----|------|----|------|----|
| 32 工位发泡机 | 含上料系统、原料预搅拌系统、原料罐（2 个）、枪头液压系统、模温机、环形线驱动系统、自动换模系统等 | 台 | 1 | / | 1 | 发泡 | 生产 |
| 头枕发泡机 | 含上料系统、原料预搅拌系统、原料罐（6 个）、枪头液压系统、模温机、环形线驱动系统、自动换模系统等 | 台 | / | 1 | 1 | | |
| 滚筒排气机 | / | 台 | 1 | 1 | 2 | | |
| 真空排气机 | / | 台 | 1 | 2 | 3 | | |
| 原料管伴热器 | / | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 冷水机 | / | 台 | 4 | / | 4 | 裁剪 | |
| 自动裁剪机 | VECTOP5000 | 台 | 2 | / | 2 | | |
| 自动裁剪机 | Z7 | 台 | 1 | 3 | 4 | | |
| 裁断机 | HPD*6120 | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 裁剪机控制电脑 | HP8200 | 台 | 1 | / | 1 | 缝纫 | |
| 缝纫生产线传送带 | 25000L*900W*910H | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 工业缝纫机 | GC206/9-1 | 台 | 2 | / | 2 | | |
| 工业用缝纫机 | LU2-4410 | 台 | 16 | / | 16 | | |
| 皮革用缝纫机 | LS2-13891-705 | 台 | 3 | / | 3 | | |
| 重机缝纫机 | LV1510NA70B | 台 | 3 | / | 3 | | |
| 缝纫机 | LV1510N-AA | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 缝纫机 | 杜克普 | 台 | / | 97 | 97 | | |
| 缝纫生产线电子管理板 | / | 台 | 1 | 1 | 2 | 焊接 | |
| 氩弧焊机 | VPVM-350 | 台 | 3 | / | 3 | | |
| CO ₂ 保护焊机 | KR350 | 台 | 9 | 29 | 38 | | |
| 焊机 | KR-350S | 台 | 1 | 3 | 4 | | |

| | | | | | | | |
|-----------|-----------------|---|----|----|----|-----------|----|
| 水切割机 | UP20MN | 台 | 1 | 2 | 3 | 切割 | |
| 滚压机 | / | 台 | 1 | 1 | 2 | | |
| 冲切机 | / | 台 | 1 | 1 | 2 | | |
| 铆接机 | 467W-M-002~4 | 台 | 2 | 3 | 5 | 组装 | |
| 小天窗组装治具 | / | 台 | / | 1 | 1 | | |
| 大天窗组装治具 | / | 台 | / | 1 | 1 | | |
| 组装治具 | / | 台 | / | 4 | 4 | | |
| 组装机 | OM+AR | 台 | / | 4 | 4 | | |
| 门板顺建治具 | / | 台 | / | 4 | 4 | | |
| 自动铆接机 | / | 台 | / | 1 | 1 | | |
| 门板铆接工装 | / | 台 | / | 4 | 4 | | |
| 导通检查机 | / | 台 | / | 1 | 1 | | |
| 手动 US 铆接机 | / | 台 | / | 1 | 1 | | |
| 门板总成检具 | / | 台 | / | 2 | 2 | | |
| 电动螺丝刀（垂直） | / | 台 | / | 2 | 2 | | |
| 电动螺丝刀（倾斜） | / | 台 | / | 2 | 2 | | |
| 真空成型机 | VPM3H-6/SN2214 | 台 | 1 | 1 | 2 | | |
| 滚胶机 | / | 台 | 1 | 1 | | 粘接 | |
| 热熔胶机 | HY8005 | 台 | 1 | 3 | 4 | | |
| 热熔胶机 | ALTABLUE10TT | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 热熔胶机 | AWC10 | 台 | 2 | / | 2 | | |
| 粘接热压机 | AGM-601 | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 高频热合机 | LXTK5-RQ | 台 | 1 | 1 | 2 | | |
| 高频热合机 | IST25KW | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 喷涂室 | / | 台 | 2 | 8 | 10 | | |
| 干燥炉 | / | 台 | 2 | 7 | 9 | | |
| 卷边机 | | 台 | / | 3 | 3 | | |
| 压着机 | / | 台 | 1 | 5 | 6 | | |
| 冷水机 | JJ8A1 | 台 | 2 | 4 | 6 | | |
| 注塑成型机 | DUO/6050/3200 | 台 | 2 | 2 | 4 | 注塑、 喷涂 | |
| 换模台 | K81400115 | 台 | 1 | / | 1 | | |
| 冷水机 | HDN-200/HDN-500 | 台 | 4 | / | 4 | | |
| 模温机 | TCWP-24H | 台 | 4 | / | 4 | | |
| 预加热系统 | / | 台 | 2 | / | 2 | | |
| 喷涂室 | / | 台 | 2 | 21 | 23 | | |
| 电子管理板 | 80-110KPA | 台 | 2 | / | 2 | 切割 | |
| 水切割机 | UP20MN | 台 | 1 | 2 | 3 | | |
| 热熔胶机 | DURABLUE-D4L | 台 | 3 | / | 3 | | 粘接 |
| 手持式喷枪 | / | 台 | 若干 | 若干 | 若干 | / | 通用 |
| 电蒸汽发生器 | / | 台 | 2 | 1 | 3 | | |
| 集中供气站 | / | 个 | 1 | / | 1 | | |

| | | | | | | | |
|-----|---|---|---|---|---|--|--|
| 冷却塔 | / | 座 | 1 | 1 | 2 | | |
| 空压机 | / | 台 | / | 3 | 3 | | |

注：普拉多汽车系列产品生产设备已拆除，仅保留地毯的售后维修设备。原项目设备为柯斯达生产设备。

企业实际运行的主要生产设备与环评时没有发生较大的变化。

2.3.4 劳动定员及工作制度

劳动定员：劳动定员 940 人。

工作制度：年工作日 250 天，实行两班制，每班 8 小时制。

2.4 主要原辅材料及能耗

本项目主要原辅材料及能耗见表2-3。

表 2-3 主要原辅料及能耗表

| 类别 | 名称 | 单位 | 总量 | 来源 | 储存位置 | |
|------------|-------------------|--------------|-------------------|---------|-------|-------|
| 原(辅)材料 | 脱模剂 | t/a | 31 | 外购 | 化学品库 | |
| | TDI | t/a | 316.55 | 外购 | 发泡原料间 | |
| | MDI | t/a | 120.48 | 外购 | | |
| | 聚醚多元醇 | t/a | 731.32 | 外购 | | |
| | 汽车座椅 | 粘合剂 EC1368 | t/a | 0.2 | 外购 | 化学品库 |
| | | 热熔胶 9936 | t/a | 0.1 | 外购 | |
| | | 水性胶 WG189 | t/a | 0.75 | 外购 | |
| | | 皮革光滑剂 | t/a | 2 | 外购 | |
| | | 面料 | m ² /a | 648656 | 外购 | 原料暂存区 |
| | | 真皮 | m ² /a | 319973 | 外购 | |
| | | 钢材 | 套/a | 1101745 | 外购 | |
| | 内饰 | 焊丝 | t/a | 72.4 | 外购 | 储气罐 |
| | | 二氧化碳 | m ³ /a | 350 | 外购 | |
| | | 氩气 | m ³ /a | 320 | 外购 | 原料暂存区 |
| | | 铁丝 | 根/a | 1600385 | 外购 | |
| | | C 型钉 | 套/a | 105000 | 外购 | |
| | | 安全气囊、座椅轨等零部件 | 套/a | 105000 | 外购 | 原料暂存区 |
| | | DOP | t/a | 3.85 | 外购 | |
| | | 中纤板 | 张/a | 20860 | 外购 | |
| | PVC 表皮 | m/a | 20860 | 外购 | | |
| ABS | 张/a | 20078 | 外购 | | | |
| PVC 发泡革 | m ² /a | 32385 | 外购 | | | |
| 毛毡 | m/a | 10939.8 | 外购 | | | |
| 再生棉 | m/a | 16949 | 外购 | | | |
| 基材 | 个/a | 331316 | 外购 | 原料暂存区 | | |
| 表皮 | 张/a | 331316 | 外购 | | | |
| 粘合剂 BA3120 | t/a | 0.1 | 外购 | 化学品库 | | |

| | | | | | | | |
|---------------------------------|---------|------------|-------------------|---------|--------|------|-------|
| | | 粘合剂 EC1368 | t/a | 0.3 | 外购 | | |
| | | 粘合剂 EC847 | t/a | 1.1 | 外购 | | |
| | | 热熔胶 9936 | t/a | 0.2 | 外购 | | |
| | | 香蕉水 | t/a | 0.79 | 外购 | | |
| | | 粘合剂 323 | t/a | 2.29 | 外购 | | |
| | 门板 | | 上门板 | 个/a | 519369 | 外购 | 原料暂存区 |
| | | | 扶手 | 个/a | 519369 | 外购 | |
| | | | 装饰板 | 个/a | 519369 | 外购 | |
| | | | 下门板 | 个/a | 519369 | 外购 | |
| | | | 表皮 | 张/a | 282526 | 外购 | |
| | | 化学品库 | 粘合剂 BA3120 | t/a | 0.05 | 外购 | |
| | | | 粘合剂 323 | t/a | 23 | 外购 | |
| | | | 粘合剂 YA211 | t/a | 14.9 | 外购 | |
| | | | 螺丝 | / | 若干 | 外购 | |
| | 原料暂存区 | 把手等零部件 | 套/a | 105000 | 外购 | | |
| | | | | | | | |
| | 顶棚 | | 顶棚基材 | 套/a | 1000 | 外购 | 原料暂存区 |
| | | | 塑料件 | 套/a | 11936 | 外购 | |
| | | | 表皮 | 套/a | 11936 | 外购 | |
| | | | 粘合剂 YA211 | t/a | 1.1 | 外购 | |
| | 天井 | | 天井基材 | 张/a | 100000 | 外购 | 原料暂存区 |
| | | | 热熔胶 TEP60 | t/a | 5 | 外购 | |
| | | 化学品库 | 粘合剂 YA320 | t/a | 2 | 外购 | |
| | | | 毛毡 | t/a | 10 | 外购 | |
| | | | 泡沫 | t/a | 10 | 外购 | |
| | | | 铁件 | t/a | 10 | 外购 | |
| | 其他树脂内饰件 | | 聚丙烯 | t/a | 339.97 | 外购 | 原料暂存区 |
| 稀释剂 263 | | | t/a | 1.24 | 外购 | | |
| 丙烯酸树脂涂料 (421B、201B、 015B) | | | t/a | 0.33 | 外购 | | |
| 丙烯酸树脂涂料 (461B、421B、 015B) | | | t/a | 0.46 | 外购 | | |
| 地毯 | | 原毯 | t/a | 1 | 维修返厂 | / | |
| | | 毛毡 | t/a | 0.05 | 外购 | | |
| | | 泡沫 | t/a | 0.02 | 外购 | | |
| | | 粘合剂 9936 | t/a | 0.02 | 外购 | | |
| 通用 | | 乳化液 | t/a | 4.5 | 外购 | 化学品库 | |
| | | 机油 | t/a | 2.3 | 外购 | | |
| | | 润滑油 | t/a | 1.85 | 外购 | | |
| | | 液压油 | t/a | 9 | 外购 | | |
| | | 模具清洗剂 | t/a | 1 | 外购 | | |
| 能源 | 水 | | m ³ | 19182.5 | / | 给水管网 | |
| | 电 | | kw·h | 210 万 | / | 供电管网 | |
| | 天然气 | | m ³ /a | 60 万 | / | 供气管网 | |

2.5 水源及水平衡

项本项目不设宿舍；生产设备不需清洗，仅采用棉纱手套对设备油污进行擦拭；地面不需用水进行冲洗，车间地面采用干式清洁；生产用水为水切割用水、电蒸汽发生器用水、冷却用水，其余生产过程不涉及用水。本次改扩建新增用水为水切割用水、电蒸汽发生器用水、冷却用水和生活用水（含食堂用水）。

本项目电蒸汽发生器用水和冷却用水循环使用，不外排，每天仅补充损耗量。外排废水为水切割废水和办公生活废水（含食堂废水）。本项目水量平衡图如图2-1所示。

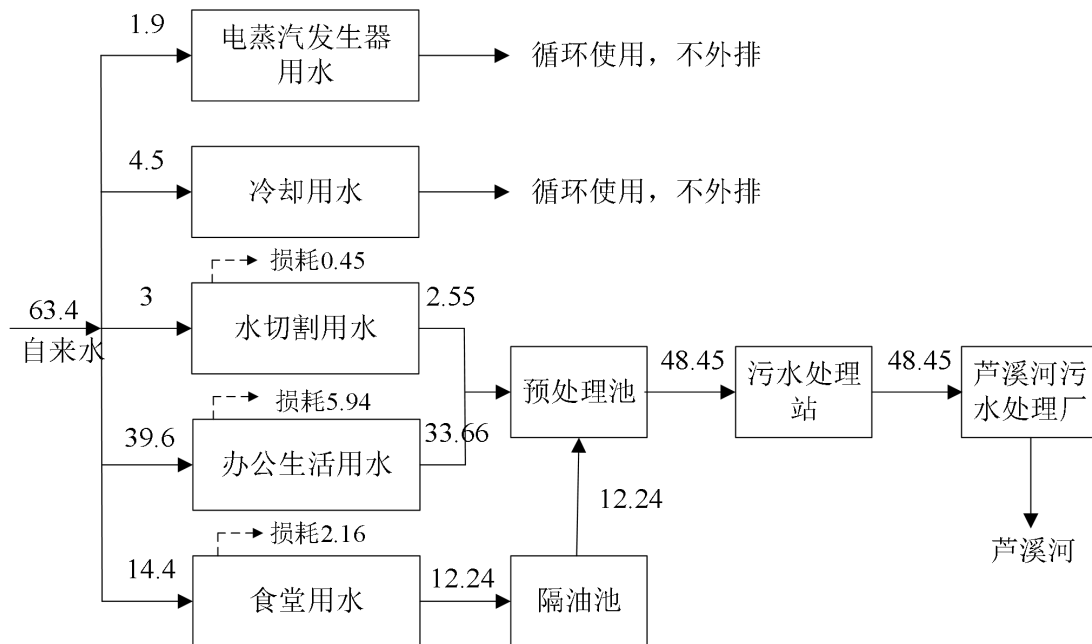


图 2-1 水量平衡图（单位：m³/d）

2.6 主要工艺流程及产污环节

本项目新建亚洲龙汽车系列产品生产线，原有柯斯达汽车系列产品生产线的生产工艺、产品产能等均保持不变。亚洲龙汽车系列产品生产工艺具体如下。

1、座椅生产工艺流程及产污位置

(1) 发泡工艺

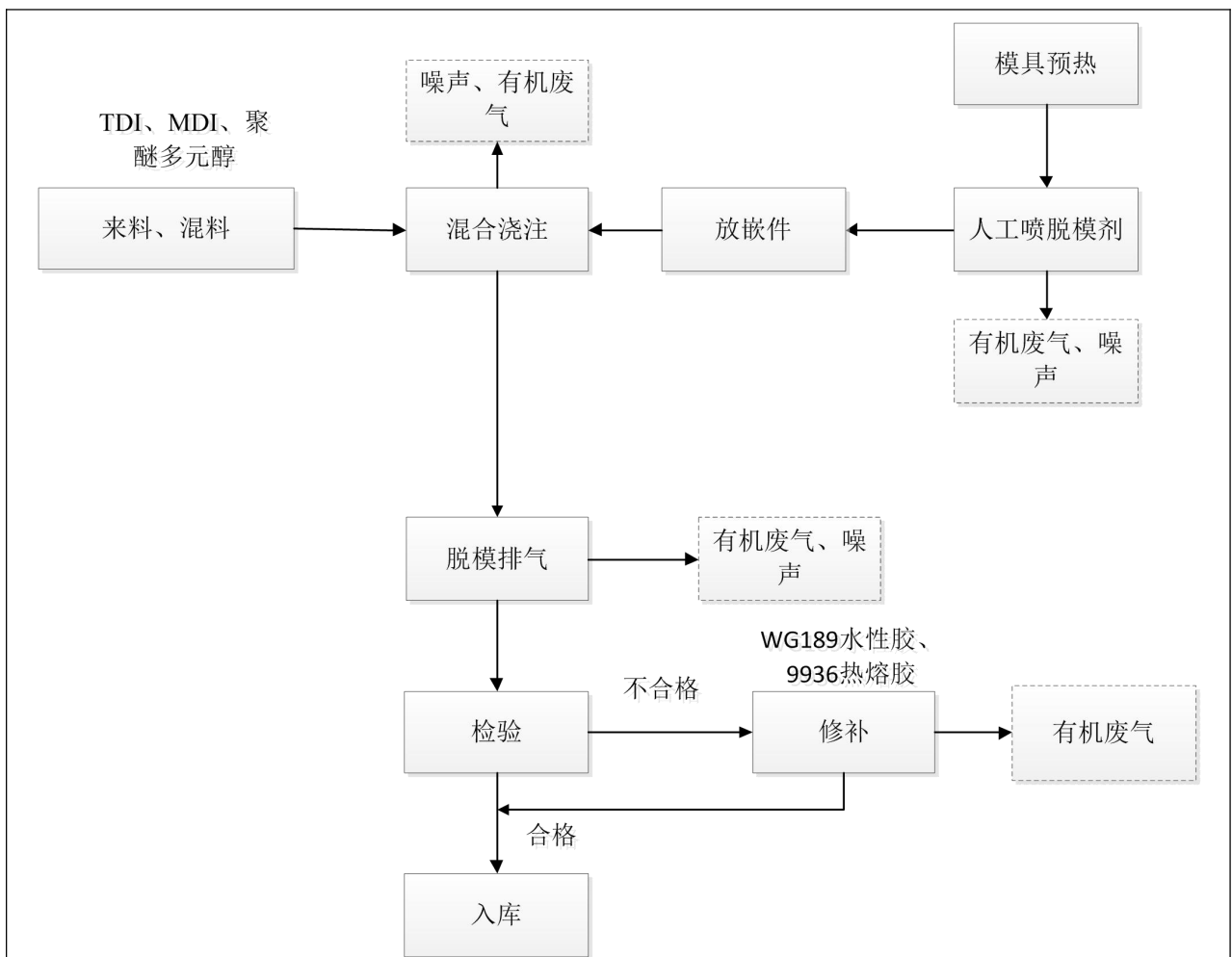


图 2-2 发泡工艺及产污环节图

主要工序简述:

①喷脱模剂：具有温控功能的模具（温控范围 55-65℃）安装在旋转台车上，利用压缩气体将残留在模具上的泡沫屑清除掉，后往模具上喷涂脱模剂，脱模剂附着在模具内表面后形成一层薄膜，安装预埋部件后进入注料区。

②混合浇注：通过机械手将发泡原料 TDI、MDI、聚醚多元醇按照特定比例配方混合后，注入到模具型腔后模具关闭，浇注过程采用全自动化机械操作，在温度 55-70℃ 的条件下发生化学反应生产聚氨酯泡沫和 CO₂，此时 CO₂ 从聚氨酯内部逸出形成鼓泡，形成聚氨酯泡沫。再通过环形线绕行一周完成熟化（约 5 分钟）。

③脱模排气：发泡完成后的产品在模具中熟化定型，转移到开模工位进行模具开模，由于在聚氨酯软质泡沫去除模具后，泡沫内部大量气孔处于闭合完整状态，使得泡沫整体较硬、无弹性并且收缩。因此，需通过真空开孔方式对泡沫进行破泡，使得内部气孔破裂，提高泡沫垫舒适度。

④修补检验：最后检验产品外观质量、重量以及硬度手感等，必要时使用塑料卡板、卷尺等工具对坐垫泡沫的尺寸等进行检验。若检验合格，则进入下一工序；若不合格，则

单独归类后，在修补工位使用手持式喷枪涂水性胶（WG189）及热熔胶（9936）填补、修补缺陷达到合格对泡沫垫进行修边。

（2）座套裁剪缝纫工艺

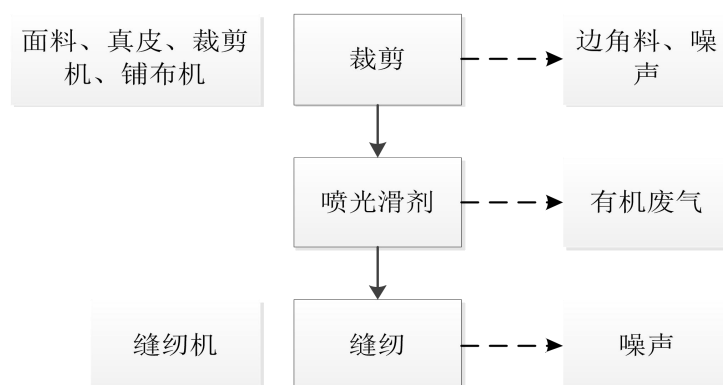


图2-3 裁剪缝纫工艺及产污环节图

主要工序简述：

- ①裁剪：采取人工和机器相结合的方式，使用裁剪机、铺布机对面料和真皮进行裁剪。
- ②喷光滑剂：然后人工喷光滑剂防止皮革之间摩擦产生异音。
- ③缝纫：最后使用缝纫机进行缝纫加工，最终生产出汽车座椅的座套。

（3）座椅骨架焊接工艺

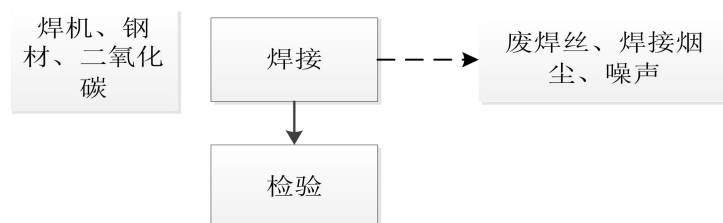


图2-4 焊接工艺及产污环节图

主要工序简述：

- ①焊接：采用焊接机（自动焊+手焊）对座椅的支撑骨架进行焊接。
- ②检验：焊接完成后进行检验，检验合格后进行下一道工序。

（4）座椅装配工艺：

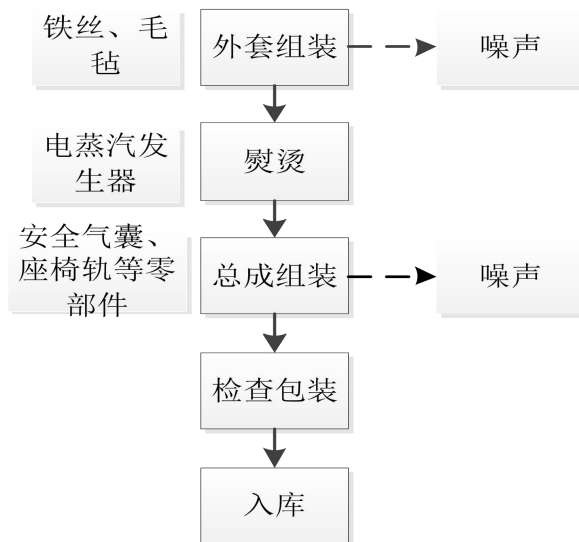


图 2-5 装配工艺及产污环节图

主要工序简述：

①外套组装：将前三个工序生产的座椅零部件先后进行座椅垫和靠背的人工组装、椅背与椅垫组装。

②熨烫：对组装完成的外套使用电蒸汽发生器进行蒸汽熨平。

③总成组装：最后将座椅与座椅轨进行组装，再检验合格后入库。

2、内饰件生产工艺及产污位置

内饰件包括侧壁板、电瓶盖、真空成型零件、驾门装饰板、其他内饰件。

(1) 内饰件典型零件（侧壁板）生产工艺：

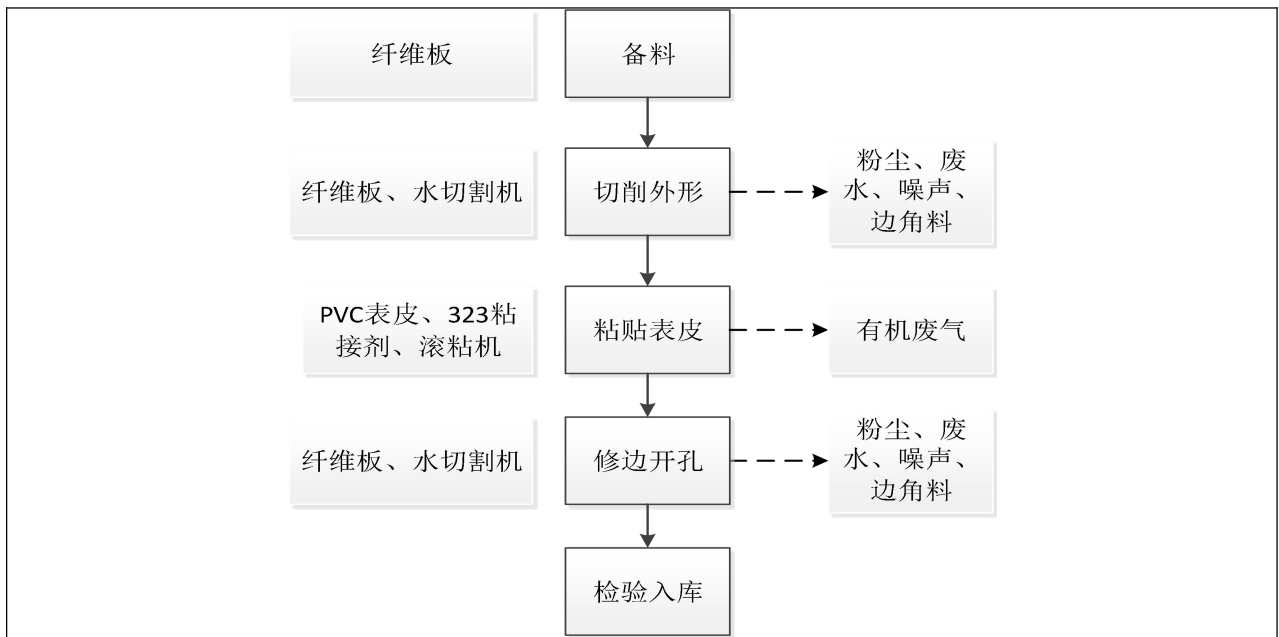


图 2-6 内饰件典型零件（侧壁版）生产工艺及产污环节图

工艺简述：

- ①切削外形：利用水切割机将纤维板切削成产品所需外形。
- ②粘贴表皮：然后在切削后的产品表面使用滚粘机滚涂 323 粘接剂粘贴 PVC 表皮。
- ③修边开孔：再使用水切割机对产品进行修边开孔后，最后检验入库。

(2) 内饰件典型零件（电瓶盖）生产工艺：

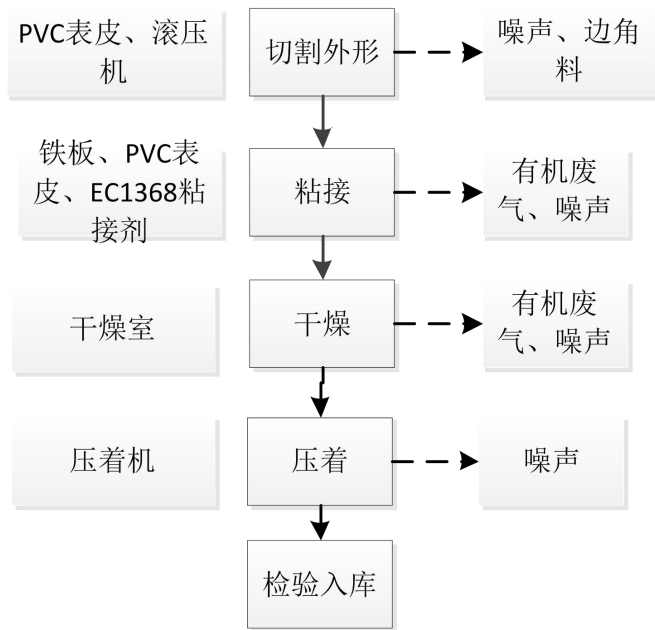


图 2-7 内饰件典型零件（电瓶盖）生产工艺及产污环节图

工艺简述：

- ①切割外形：使用滚压机将 PVC 表皮切割成产品所需外形。
- ②粘接：然后在电瓶盖铁板和 PVC 表皮上用毛刷涂布粘接剂 EC1368。
- ③干燥：再进入干燥室进行干燥（60-80℃，1min）。
- ④压着：干燥后用压着机进行压着，最后检验入库。

(3) 真空成型典型零件生产工艺：

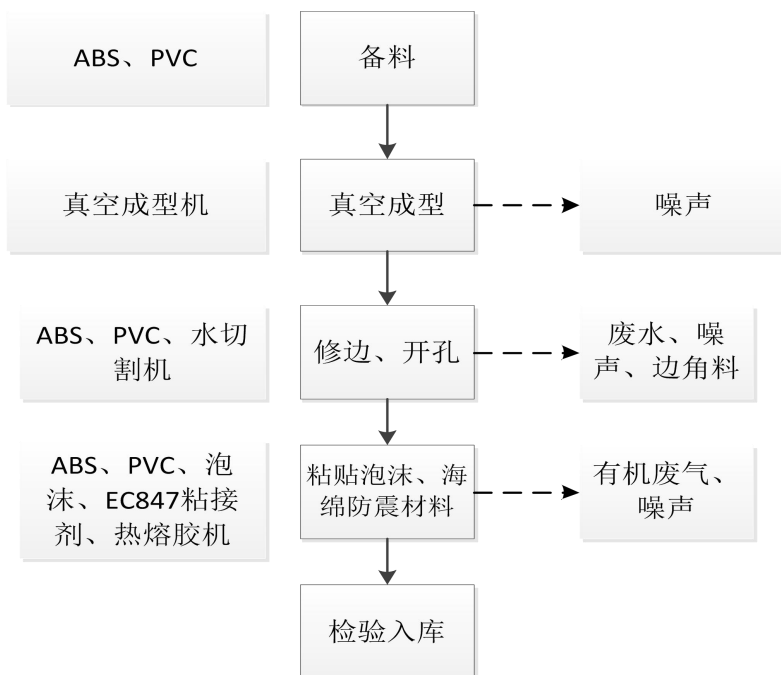


图 2-8 真空成型典型零件生产工艺及产污环节图

工艺简述:

①真空成型: 利用真空成型机将 ABS 或 PVC 加热到 180℃ 成型成所需的三维形状。

②修边、开孔: 然后采用自动水切割机对成型的 ABS 产品进行切割、开孔处理; PVC 成型产品使用美工刀人工切割至所需尺寸。

③粘贴泡沫、海绵防震材料: 切割后的 ABS 产品粘贴泡沫(自带离型纸)等吸音及防震材料, 最后检验入库; 切割后的 PVC 成型产品使用热熔胶机将 EC847 粘接剂、香蕉水将海绵粘接在 PVC 表皮上, 最后检查入库。

(4) 驾门装饰板生产工艺

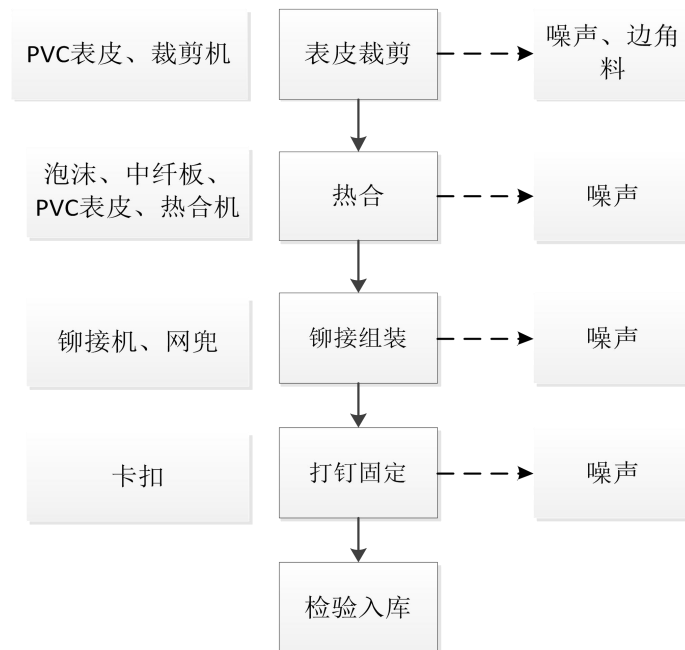


图 2-9 驾门装饰板生产工艺及产污环节图

工艺简述:

①表皮裁剪: 使用自动裁剪机裁剪 PVC 表皮。

②热合: 将中纤板、泡沫、PVC 表皮放入热合机内, 利用高频电流使泡沫、PVC 表皮加热粘接在中纤板上。

③铆接组装: 热合完成后, 在利用手动铆接机将网兜铆接在中纤板上。

④打钉固定: 最后包边打钉, 安装卡扣后检验入库。

(5) 其他内饰件生产工艺

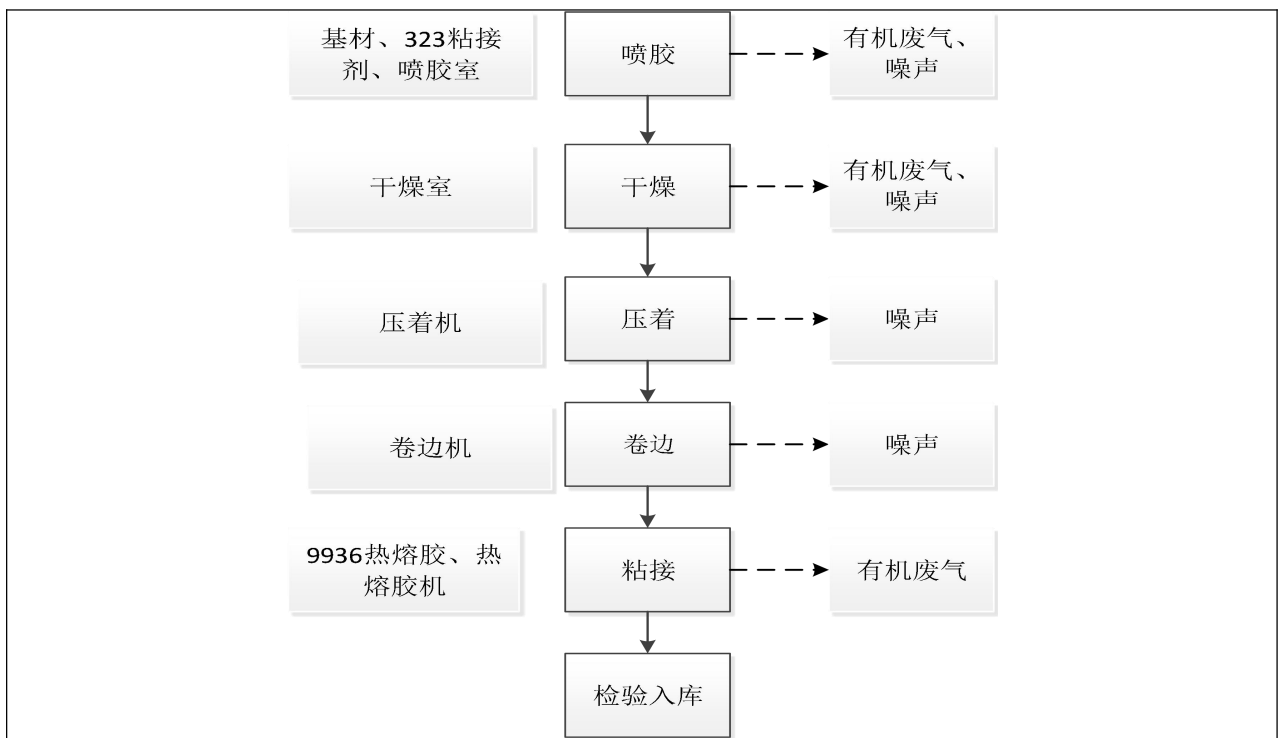


图 2-10 粘接生产工艺及产污环节图

工艺简述:

- ①喷胶：在基材上使用手持式喷枪喷涂 323 粘接剂，该过程在密闭的喷胶室内进行。
- ②干燥：然后在再进入干燥室进行干燥（60-80℃，1min）。
- ③压着卷边：再使用压着机和卷边机进行压着卷边。
- ④粘接：然后使用9936热熔胶将产品和表皮粘接在一起，最后检验入库。

3、门板生产工艺及产污位置

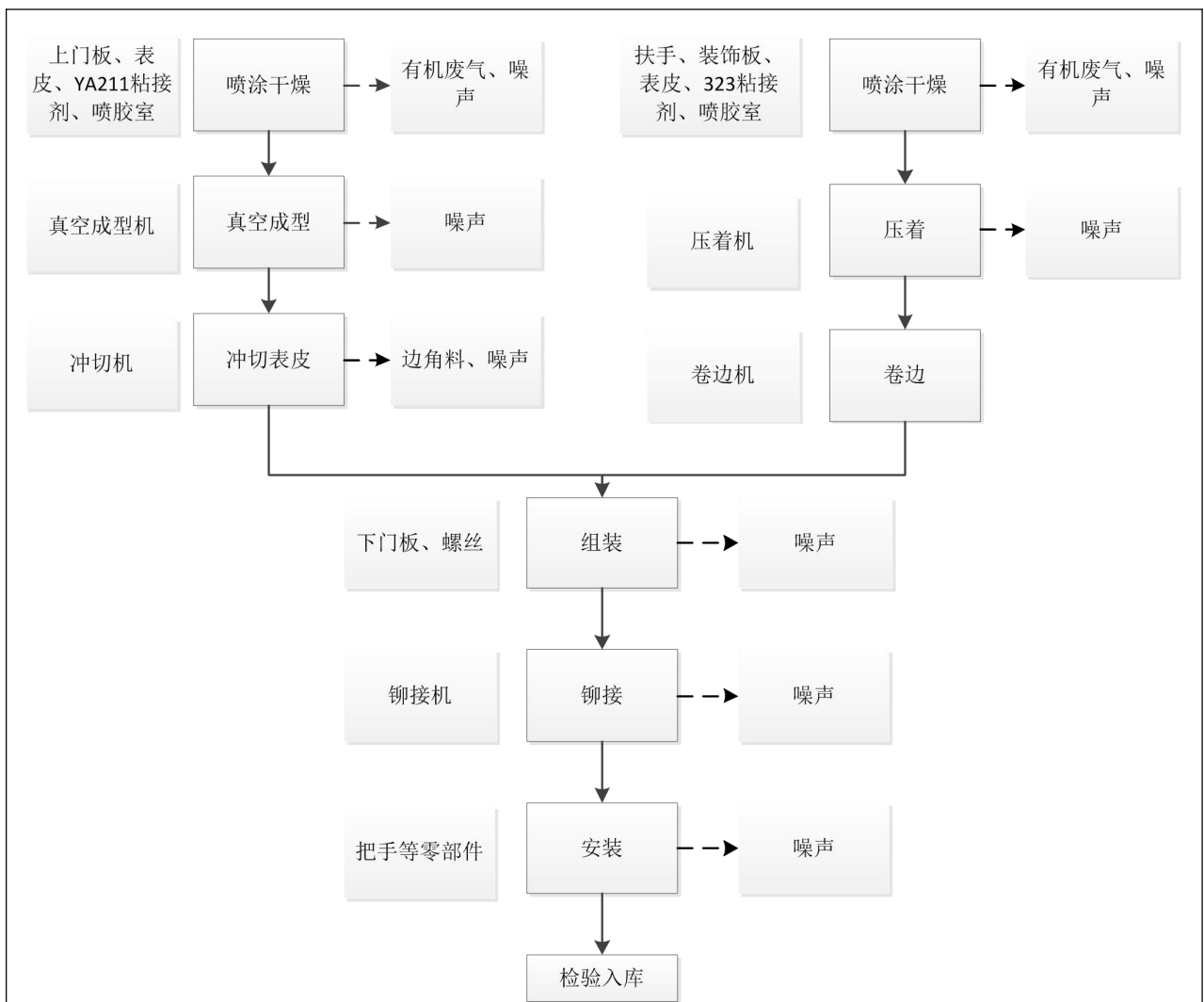


图2-11 门板生产工艺及产污环节图

工艺简述:

①喷涂干燥：在上门板、扶手、装饰板基材和表皮上喷涂 YA211 和 323 粘接剂（该过程在密闭的喷胶室内进行），再进入干燥室进行干燥（60-80℃，1min）。

②真空成型：干燥后的上门板基材放入真空成型机将表皮吸附在基材上成型。

③冲切表皮：成型后取出上门板产品放入冲切机将多余表皮切掉进入下一道工序。

④压着卷边：干燥后的扶手、装饰板基材利用压着机和表皮粘接在一起，在使用卷边机进行卷边。

⑤组装、铆接、安装：先使用预组装工装将加工后的上门板、装饰板、扶手和外购成品的下门板使用螺丝打紧预组装，在将预装好的部品放入自动铆接机铆接，安装附属零部件后，检查入库。

4、天井生产工艺及产污位置

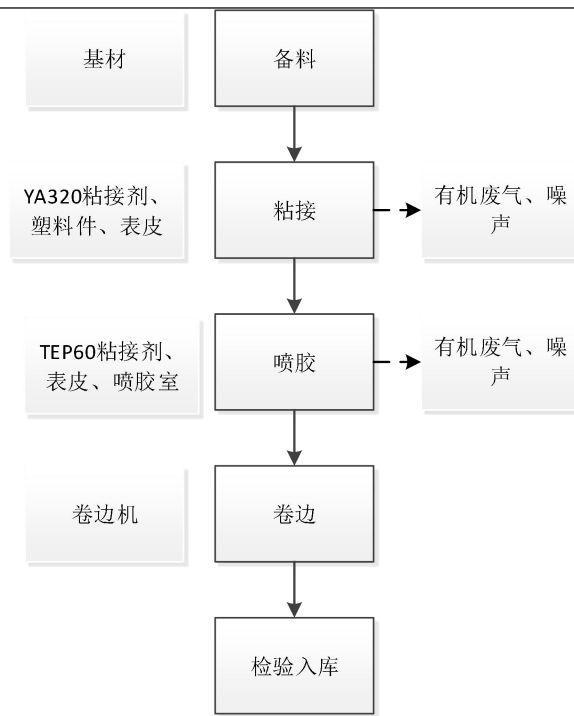


图 2-12 天井生产工艺及产污环节图

工艺简述：

①粘接喷涂：分别利用 YA320 粘接剂和 TEP60 粘接剂将塑料件、天井翻边表皮粘接在天井基材上，该过程在密闭的喷胶室内进行。

②卷边：利用压着机将基材、表皮和塑料件粘接在一起，在使用卷边机进行卷边。

5、其它树脂内饰件生产工艺及产污位置

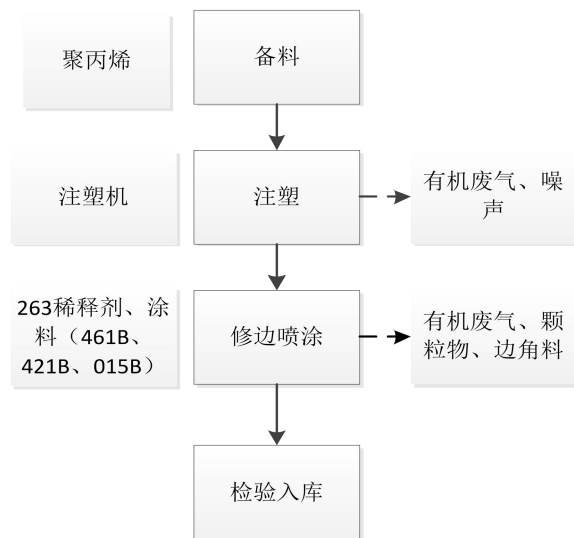


图 2-13 注塑生产工艺及产污环节图

工艺简述：

①注塑：将树脂材料（聚丙烯）在注塑成型机螺杆中剪切成熔融态（加热方式：电加热；温度 200℃~250℃；），再注入成型机的模具中，经冷却循环水使模具间接冷却后，

通过机械手从模具中取下来。

②修边喷涂：然后除去制品上的浇口，对制品外观上的溶解线进行涂料喷涂（263稀释剂等）修复，最后检查入库。

2.7 项目变动情况

根据《成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表》及其批复文件，本项目变动情况见表2-4。

表 2-4 项目变动情况表

| 序号 | 环境影响报告表及批复要求 | 实际建设情况 | 变动情况 |
|----|--|--------|------|
| 1 | 项目总投资12047万元，建设内容包括： 在厂区已建厂房内新建亚洲龙汽车系列产品生产线，为四川一汽丰田汽车有限公司配套生产亚洲龙汽车系列产品，新增年产亚洲龙汽车系列产品10万台，现有柯斯达汽车系列产品生产线的生产工艺、产品产能等均保持不变，并对现有废气治理设施进行升级改造（有机废气治理设施由活性炭吸附装置改造为沸石转轮吸附+RTO燃烧装置）。则本次改扩建完成后，成都丰田纺汽车部件有限公司将形成年产柯斯达汽车系列产品0.5万台、亚洲龙汽车系列产品10万台的生产能力 | 与环评一致 | 无变化 |
| 2 | 项目内外排废水依托厂区已建1个22.5m ³ 隔油池、7个总容积172.5m ³ 预处理池和1座处理规模150m ³ /d的污水处理站进行处理后经市政管网排入芦溪河污水处理厂处理后，最终排入芦溪河 | 与环评一致 | 无变化 |
| 3 | 项目内产生的有机废气经设置的1套沸石转轮吸附+RTO燃烧装置处理后经1根25m高排气筒排放；项目内焊接烟尘经5套滤筒式除尘器处理后分别通过5根15m高排气筒排放；污水处理站恶臭通过1套活性炭吸附装置处理后经15m高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后经油烟管道排放 | 与环评一致 | 无变化 |
| 4 | 营运期噪声主要来自水切割机、裁剪机、焊机等生产设备和空压机、冷却塔等辅助设备运行时产生的噪声。为实现厂界噪声达标排放，降低噪声对周围环境的影响，选用符合国家标准低噪声设备、利用厂房进行隔声、接地性固定设备底部采取基础减振措施、空压机设置于密闭空压机房内、环保设备的风机选择低噪声设备 | 与环评一致 | 无变化 |
| 5 | 泡沫屑交由环卫部门清运处理；废边角料（面料、真皮、木材等）交由环卫部门清运处理； | 与环评一致 | 无变化 |

| | | | |
|---|--|-------|-----|
| | 焊渣外售至废旧物资回收单位；废包装材料外售至废旧物资回收单位；生活垃圾交由环卫部门清运处理；餐厨垃圾（含废油脂）经收集后暂存于食堂，交由获得相关许可的餐厨垃圾收运单位进行拉运、处理；预处理池及污水处理站污泥、除尘器收尘灰、水切割机沉渣交由环卫部门清运处理；危险废物暂存于危废暂存间，定期交予有资质单位进行处理 | | |
| 6 | 厂区内进行分区防渗，设置有2口地下水监测井 | 与环评一致 | 无变化 |

综上所述，综合企业实际建设情况并查阅企业环境影响报告表及其批复，项目建设内容无变动。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

3.1 污染物治理设施

3.1.1 废水

本项目不设宿舍；生产设备不需清洗，仅采用棉纱手套对设备油污进行擦拭；生产用水为水切割用水、电蒸汽发生器用水、冷却用水，其余生产过程不涉及用水。本次改扩建新增用水为水切割用水、电蒸汽发生器用水、冷却用水和生活用水（含食堂用水）。

本项目电蒸汽发生器用水和冷却用水循环使用，不外排，每天仅补充损耗量。外排废水为水切割废水和办公生活废水（含食堂废水）。

厂区排水系统采用雨、污分流制，已建 1 个 22.5m³ 隔油池、7 个总容积 172.5m³ 预处理池和 1 座处理规模 150m³/d 的污水处理站（“调节+曝气（好氧）+絮凝沉淀”工艺，配套在线监测系统）。本项目产生的废水（食堂废水先经隔油处理）经预处理池和污水处理站处理后，通过园区污水管网排入芦溪河污水处理厂作进一步处理，最终排入芦溪河。

3.1.2 废气

有机废气：项目挥发性有机物来源于粘接、喷涂、注塑、发泡等过程，亚洲龙生产过程中喷胶工序设 11 个喷胶室、干燥工序设 7 个密闭干燥室（采用电加热），室内设置负压排风管道；喷脱模剂、修补修边、修边喷涂工序每个工位设三面围挡+一面软帘，上方设置集气管道；注料工序采用密闭管道输送，开模取件工序每个工位侧方均设置集气管道；其余每个产生有机废气的工位上方均设置集气罩；同时对柯斯达喷脱模剂、修补修边、修边喷涂工序每个工位进行了整改，全部采取三面围挡+一面软帘，上方设置集气管道对产生的废气进行收集。收集的有机废气经 1 套沸石转轮+RTO 燃烧装置处理后通过 25m 高排气筒排放。

焊接烟尘：亚洲龙焊接区设置为自动焊接工位，为封闭工位，上方设置集气管道，并设置 3 套滤筒式除尘器（亚洲龙生产）。焊接烟尘经收集、处理后分别通过 3 根 15m 高排气筒（亚洲龙生产）排放。柯斯达焊接生产工序保持不变。

污水处理站恶臭：利用厂内已设置 1 套活性炭吸附装置对恶臭（H₂S、NH₃）进行处理，处理后经 15m 高排气筒排放。

木质粉尘：柯斯达和亚洲龙汽车系列产品内饰件侧壁板生产过程中切削外形工序采用中纤板，会产生木质粉尘。中纤板切削外形工序采用密闭水切割机，设备自带抽风系统和水箱（内设过滤装置，过滤孔径Φ=5mm），生产时木质粉尘强制排入水箱内，少量木质粉尘在密闭水切割机内经沉降后收集，木质粉尘不会逸散至环境空气中。

食堂油烟：利用原来食堂已设 1 台油烟净化器，食堂油烟经油烟净化器处理后通过油烟管道引至食堂楼顶排放。

天然气燃烧废气：本项目 RTO 使用天然气为燃料，RTO 天然气年用量约 47 万 m³，RTO 燃烧废气与有机废气一起经 25m 高排气筒排放。

3.1.3 噪声

本项目营运期噪声主要来自水切割机、裁剪机、焊机等生产设备和空压机、冷却塔等辅助设备运行时产生的噪声。

建设单位采取了以下噪声防治措施：

- a. 选用符合国家标准低噪声设备，定期进行设备检修。
- b. 各设备均布置于厂房内。
- c. 接地性固定设备底部采取基础减振措施。
- d. 优化车间设备布局。
- e. 空压机设置于密闭空压机房内，墙体采用 2mm 厚隔音棉进行吸声降噪。
- f. 环保设备的风机选择低噪声设备。

3.1.4 固体废物

本项目营运期固体废物主要包括泡沫屑、废边角料（面料、真皮、木材等）、焊渣、废包装材料、生活垃圾、餐厨垃圾（含隔油池废油脂）、预处理池及污水处理站污泥、除尘器收尘灰、水切割机沉渣等一般废物和废原料桶、TDI 废液、MDI 废液、聚醚多元醇废液、DOP 废液、323 废液、COD 试剂废液、废乳化液、废机油、废润滑油、废液压油、废模具清洗剂、废棉纱手套、废过滤棉、废活性炭、过期药品等危险废物。

（一）一般废物

表 3-1 一般废物处置措施一览表

| 废物名称 | 来源/工序 | 属性 | 废物类别 | 废物代码 | 产生量 (t/a) | 危险特性 | 处置方式 |
|--------------|------------|------|------|------|-----------|------|-------------|
| 废包装材料 | 原材料使用 | 一般废物 | / | / | 440 | / | 外售至废旧物资回收单位 |
| 废边角料 | 修边、开孔 | | / | / | 74 | / | 外售至废旧物资回收单位 |
| 泡沫屑 | 发泡 | | / | / | 0.4 | / | 外售至废旧物资回收单位 |
| 除尘器收尘灰 | 焊接 | | / | / | 0.072 | / | 由环卫部门清运处置 |
| 焊渣 | 焊接 | | / | / | 0.05 | / | 外售至废旧物资回收单位 |
| 生活垃圾 | 工作人员 | | / | / | 19.2 | / | 由环卫部门清运处置 |
| 预处理池及污水处理站污泥 | 预处理池、污水处理站 | | / | / | 0.187 | / | 由环卫部门清掏处置 |
| 水切割沉渣 | 切割 | | / | / | 0.5 | / | 由环卫部门清运处置 |

| | | | | | | | | | |
|---------------|--------|--|---|---|---|---|------------------------|--|--|
| 餐厨垃圾(含隔油池废油脂) | 食堂、隔油池 | | / | / | 3 | / | 交由经城管部门许可的餐厨垃圾收运单位清掏处理 | | |
|---------------|--------|--|---|---|---|---|------------------------|--|--|

(二) 危险废物

表 3-2 危险废物处置措施一览表

| 名称 | 危险废物名称 | 危险废物类别 | 危险废物代码 | 产生量(t/a) | 产生工序及装置 | 形态 | 产废周期 | 危险特性 | 污染防治措施 |
|----|----------|--------|------------|----------|---------|----|------|------|---------|
| 1 | 废原料桶 | HW49 | 900-041-49 | 120 | 原材料使用 | 固态 | 每天 | 有毒 | 交资质单位处理 |
| 2 | TDI 废液 | HW06 | 900-404-06 | 2.1 | 发泡 | 液态 | 每天 | 有毒 | |
| 3 | MDI 废液 | HW06 | 900-404-06 | 0.6 | 发泡 | 液态 | 每天 | 有毒 | |
| 4 | 聚醚多元醇废液 | HW06 | 900-404-06 | 4.5 | 发泡 | 液态 | 每天 | 有毒 | |
| 5 | 废机油 | HW08 | 900-214-08 | 0.05 | 生产设备 | 液态 | 半年 | 有毒易燃 | |
| 6 | 废润滑油 | HW08 | 900-214-08 | 0.02 | 生产设备 | 液态 | 半年 | 有毒易燃 | |
| 7 | 废液压油 | HW08 | 900-218-08 | 0.1 | 生产设备 | 液态 | 半年 | 有毒易燃 | |
| 8 | 废模具清洗剂 | HW06 | 900-404-06 | 0.005 | 发泡 | 液态 | 每天 | 有毒易燃 | |
| 9 | 废乳化液 | HW09 | 900-006-09 | 0.62 | 生产设备 | 液态 | 每天 | 有毒 | |
| 10 | DOP 废液 | HW06 | 900-404-06 | 1.2 | 发泡 | 液态 | 一个月 | 有毒 | |
| 11 | 废胶 | HW13 | 900-014-13 | 0.7 | 粘接 | 固态 | 每天 | 有毒 | |
| 12 | COD 试剂废液 | HW49 | 900-041-49 | 0.01 | 污水处理 | 液态 | 一个月 | 有毒 | |
| 13 | 废过滤棉 | HW49 | 900-041-49 | 0.1 | 废气处理 | 固态 | 一个月 | 有毒 | |
| 14 | 废手套、棉纱等 | HW49 | 900-041-49 | 0.2 | 生产设备 | 固态 | 每天 | 有毒 | |
| 15 | 过期药品 | HW03 | 900-002-03 | 0.1 | 污水处理 | 固态 | 每年 | 有毒 | |

| | | | | | | | | | |
|----|------|------|------------|-----|------|----|-----|----|--|
| 16 | 废活性炭 | HW49 | 900-039-49 | 0.4 | 废气处理 | 固态 | 每半年 | 有毒 | |
|----|------|------|------------|-----|------|----|-----|----|--|

企业设有危废暂存间，危废暂存间根据要求进行了防腐防渗等措施，设有规范的标识标牌、管理制度、记录台账等。

企业根据危险废物的性质采取了固态液态危废分类存放的原则。并与有资质的单位签订了处置协议，危险废物定期交予成都兴蓉环保科技股份有限公司和西部聚鑫化工包装有限公司处理。

3.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际总投资 12047 万元，环保投资 1663 万元，占总投资的 13.8%。项目环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产，落实了“三同时”要求。本项目环保设施建设及投资情况见表 3-3。

表 3-3 环保设施建设及投资情况

| 项目 | 内容 | 投资（万元） | | 备注 | | |
|------|-----|--|------|------|--------|----|
| | | 已投入 | 本次新增 | | | |
| 废气治理 | 施工期 | 施工场地洒水抑尘、轻拿轻放、加强通风等 | | / | 0.1 | / |
| | 营运期 | 1 套沸石转轮吸附+RTO 燃烧装置（TA001）+1 根 25m 高排气筒（DA001） | | / | 1570.0 | / |
| | | 5 套滤筒式除尘器（TA002~TA006）+5 根 15m 高排气筒（DA002~DA006） | | 45.0 | 88.0 | / |
| | | 1 套活性炭吸附装置（TA007）+1 根 15m 高排气筒（DA007） | | 5.0 | / | / |
| | | 1 台油烟净化器（TA008）+油烟管道 | | 2.0 | / | / |
| 废水治理 | 施工期 | 依托厂区已建 1 个 22.5m ³ 隔油池、7 个总容积 172.5m ³ 预处理池和 1 座处理规模 150m ³ /d 的污水处理站 | | / | / | / |
| | 营运期 | 厂区采取雨、污分流制 | | 2.0 | / | / |
| | | 已建 1 个 22.5m ³ 隔油池 | | 3.0 | / | / |
| | | 已建 7 个总容积 172.5m ³ 预处理池 | | 7.0 | / | / |
| | | 已建 1 座处理规模 150m ³ /d 的污水处理站 | | 50.0 | / | / |
| 噪声治理 | 施工期 | 选用低噪声设备、合理安排施工时间等 | | / | / | / |
| | 营运期 | 选用低噪声设备、厂房隔声，基础减振等 | | / | / | / |
| 固废 | 施工期 | 建筑垃圾及时清运至政府部门指定的建筑垃圾处 | | / | 0.2 | 计入 |

| | | | | | |
|--------------|-------------|--|------|------|------|
| 治理 | | 理厂 | | | 主体工程 |
| | | 废包装材料外售至废旧资源回收站 | / | / | |
| | | 生活垃圾交由环卫部门清运处理 | / | 0.2 | |
| | 运营期 | 已建 1 个 581m ² 的废料库间 | / | / | |
| | | 已建 1 个 320m ² 的危废暂存间 | / | / | |
| 风险防范 应急措施 | 地下水 防渗措施 | 化学品库、发泡原料间、危废暂存间、污水处理站采用防渗混凝土+2mm 厚高密度聚乙烯+钠基膨润土防水毯进行重点防渗 | / | / | |
| | | 预处理池、隔油池、配电房、厂房地面采用防渗混凝土+2mm 厚环氧树脂进行一般防渗 | / | / | |
| | | 事务所、联合站房、食堂等采用一般地面硬化进行简单防渗 | / | / | |
| | 风险管理 | 化学品库、发泡原料间、危废暂存间设置有排风系统，设置了地理式导流沟和收集池（其中化学品库收集池 12m ³ 、发泡原料间收集池 12m ³ 、危废暂存间收集池 2m ³ ），在进出侧设置了 10cm 高防渗围堰 | 10.0 | / | / |
| | | 分别在危废暂存间北侧和污水处理站南侧设置 1 口地下水监测井，定期监测地下水水质 | 2.0 | / | / |
| | | 厂区采取安全防火措施，设置消防标识标牌，配置相应数量的灭火器材 | 2.0 | / | / |
| | | 强化安全管理，制定专人负责危险品进出库管理，张贴相关标识等，制定厂区环境风险应急预案 | 2.0 | 4.5 | / |
| | 合计 | / | 105 | 1663 | / |

表四 环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 环境影响报告表主要结论与建议

4.1.1 结论

成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目位于成都市龙泉驿区经开区南三路 336 号，系在厂区已建厂房内新建亚洲龙汽车系列产品生产线，为四川一汽丰田汽车有限公司配套生产亚洲龙汽车系列产品，新增年产亚洲龙汽车系列产品 10 万台，现有柯斯达汽车系列产品生产线的生产工艺、产品产能等均保持不变，并对现有废气治理设施进行升级改造（有机废气治理设施由活性炭吸附装置改造为沸石转轮吸附+RTO 燃烧装置）。则本次改扩建完成后，成都丰田纺汽车部件有限公司将形成年产柯斯达汽车系列产品 0.5 万台、亚洲龙汽车系列产品 10 万台的生产能力。本项目总投资 12047 万元，环保投资 185 万元，占总投资的 1.54%，计划于 2021 年 6 月建成运营。

1、产业政策符合性

本项目主要从事汽车用座椅、汽车内外饰件及其构成零件等的生产，属于《国民经济行业分类》(GB/T4754-2017)中“汽车零部件及配件制造(C3670)、泡沫塑料制造(C2924)”，根据国家发展改革委第 29 号令《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类规定的范围，为允许类。

本项目发泡工序生产的聚氨酯泡沫为软质泡沫，不使用发泡剂，不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中“第二类 限制类/十二、轻工/3、以含氢氯氟烃（HCFCs）为制冷剂、发泡剂、灭火剂、溶剂、清洗剂、加工助剂等受控用途的聚氨酯泡沫塑料生产线”和“第三类 淘汰类/十二、轻工/15、以氯氟烃（CFCs）为发泡剂的聚氨酯、聚乙烯、聚苯乙烯泡沫塑料生产”，也不属于国家明令禁止使用的发泡剂（氯氟氰 CFCs）。

本项目工艺设备未选用《国务院关于发布〈促进产业结构调整暂行规定〉的通知》（国发【2005】40 号）、《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录》第一批、第二批、第三批目录以及《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》中列出的淘汰设备。

同时，龙泉驿区科技和经济信息化局于 2019 年 6 月 5 日对本项目进行了备案（川投资备【2019-510112-41-03-355408】JXQB-0262 号），同意本项目的建设。

本项目主要从事汽车零部件生产，系丰田柯斯达汽车、亚洲龙汽车配套的独立、专业化零部件生产企业，符合《汽车产业发展政策（2009 年修订）》和《四川省工业“7+3”产业发展规划（2008-2020 年）》中相关要求。

因此，本项目符合国家现行产业政策。

2、选址合理性分析

1) 选址合理性分析

项目选址于成都市天府新区新兴街道小桥村一组、五组，在现有污水处理现厂内实施技改，项目不新增土地。成都市规划管理局出具了新兴污水处理一厂（一期）项目的《建设项目选址意见书》（选字第510122201612053号）。因此，项目符合天府新区城市总体规划。

2、“三线一单”符合性

本项目不涉及生态保护红线，同时符合环境质量底线、资源利用上线以及环境准入负面清单管理要求。

3、规划符合性

（1）与《龙泉驿区城市总体规划（2014-2020年）》符合性

本项目属于汽车零部件制造业，符合《龙泉驿区城市总体规划（2014-2020年）》。

（2）与龙泉驿区土地利用总体规划符合性

本项目系在厂区已建厂房内进行建设，不新增用地。根据原成都市龙泉驿区国土资源局出具的《国有土地使用证》（龙国用【2009】第99964号）、原成都经济技术开发区项目建设服务局出具的《建设用地规划许可证》（地字第510112200820082006（2）号）和成都市汽车产业综合功能区总体规划图可知，本项目用地性质为工业用地。因此，项目建设符合龙泉驿区土地利用总体规划。

（3）与成都汽车产业综合功能区（南区）规划符合性

本项目属于汽车零部件制造业，符合园区产业定位；不涉及环境准入负面清单；同时，本项目采用国内先进水平的生产工艺、设备及污染治理技术，物耗、能耗、水耗均能达到国内先进水平，符合园区清洁生产门槛。因此，本项目符合成都汽车产业综合功能区（南区）规划。

（4）与相关法规、规范符合性

根据列表分析，本项目符合《中华人民共和国大气污染防治法》等与大气污染防治相关的法规、规范，符合《中华人民共和国水污染防治法》等与水污染防治相关的法规、规范，符合《中华人民共和国土壤污染防治法》等与土壤污染防治相关的法规、规范。

（5）与《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》（成环发【2018】449号）和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单》（成环发【2020】

154号) 符合性

根据列表分析, 本项目满足《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》(成环发【2018】449号)和成都市生态环境局关于印发《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单(2021年版)》的通知(成环发【2021】36号)中有关要求, 可实施审批承诺制。

综上, 本项目符合《龙泉驿区城市总体规划(2014-2020年)》、龙泉驿区土地利用总体规划、成都汽车产业综合功能区(南区)规划、相关法规规范和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》(成环发【2018】449号)和成都市生态环境局关于印发《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单(2021年版)》的通知(成环发【2021】36号)相关要求。

4、选址合理性及外环境相容性

(1) 外环境关系

本项目位于成都市龙泉驿区经开区南三路336号成都丰田纺汽车部件有限公司现有厂区范围内(东经104.198319, 北纬30.545871), 本次扩建系在厂区已建厂房内进行建设, 不新增用地。本项目地处龙泉驿区城区西南侧、常年主导风向的下风向。根据现场踏勘, 本项目周围200m范围内以汽车制造企业为主。

(2) 选址合理性分析

本项目周围200m范围内以汽车制造产企业为主, 对本项目无明显制约因素; 本项目营运期产生的废气主要为烟粉尘和有机废气, 经收集处理后均可实现达标排放, 且经估算模式预测, 本项目营运期大气污染物下风向最大落地浓度均满足相应环境质量标准, 不会对大气环境造成影响。

综上, 本项目对周围环境保护目标不会造成明显影响, 无明显的环境制约因素。因此, 本项目选址合理, 与外环境相容。

5、环境质量现状结论

(1) 大气环境质量

根据《2020成都市环境空气质量状况》, 本项目所在大气环境评价区域为不达标区。根据《成都市空气质量达标规划(2018-2027年)》(成府函【2018】120号), 成都市将通过优化城市空间布局与产业结构、提高清洁能源利用比重、深化工业源大气污染防治、推进重点行业VOCs污染防治、强化移动源污染治理、加强扬尘污染整治、全面推进其他面源污染治理、加强重污染天气应对、强化区域大气污染联防联控机制、加强环保能力建

设等措施，确保到 2020 年环境空气质量明显改善，PM_{2.5} 年均浓度下降到 49ug/m³ 左右，O₃ 浓度升高趋势基本得到遏制；到 2027 年，全市环境空气质量全面改善，主要大气污染物浓度稳定达到国家环境空气质量二级标准，全面消除重污染天气。

(2) 地表水环境质量

根据《成都市龙泉驿区大气、水、土壤污染防治“三大战役”领导小组办公室 2020 年水污染防治工作总结和 2021 年工作计划》，本项目所在地地表水环境评价区域为达标区，区域地表水环境质量良好。

(3) 地下水环境质量

本项目所在区域地下水环境中除 3#点位总大肠菌群超标外，其余各项监测指标均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中Ⅲ类标准。根据调查，3#点位周边为待建空地（规划为工业用地），现状仍作为农田使用，总大肠菌群超标可能是由农田施用农家肥导致的。

(4) 土壤环境质量

本项目所在区域土壤环境中各项监测指标均满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中建设用地土壤污染风险第二类用地筛选值，区域土壤环境质量较好。

(5) 声环境质量

本项目厂界噪声均能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准，区域声环境质量良好。

(6) 生态环境

本项目所在区域主要为城市生态环境，区域内人类活动频繁，不存在原生植被；项目所在区域内无野生动物及珍稀植物，无文物古迹等需特殊保护的目标。

6、环境影响评价结论

(1) 施工期环境影响结论

本项目施工期在严格落实本报告中提出的大气污染防治措施、水污染防治措施、噪声污染防治措施等的前提下，施工期各污染物可以实现达标排放，对环境的影响甚微。

(2) 营运期环境影响结论

①大气环境影响结论

有机废气设置 1 套沸石转轮吸附+RTO 燃烧装置(TA001)+1 根 25m 高排气筒(DA001)；焊接烟尘设置 5 套滤筒式除尘器 (TA002~TA006) +5 根 15m 高排气筒 (DA002~DA006)；

污水处理站恶臭设置 1 套活性炭吸附装置 (TA007) +1 根 15m 高排气筒 (DA007)；食堂油烟设置 1 套油烟净化器 (TA008) +油烟管道。

根据工程分析，本项目营运期各项大气污染物经治理后均可实现达标排放，且经估算模式预测，各项大气污染物最大地面空气质量浓度均满足相应环境质量标准。

采取上述治理措施后，营运期大气污染物均可实现达标排放，不会对区域大气环境造成影响。

②地表水环境影响结论

厂区排水系统采用雨、污分流制，已建 1 个 22.5m³ 隔油池、7 个总容积 172.5m³ 预处理池和 1 座处理规模 150m³/d 的污水处理站，本项目产生的废水经已建预处理池、污水处理站处理（食堂废水先经隔油处理）达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区污水管网排入芦溪河污水处理厂经处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中城镇污水处理厂排放标准后排入芦溪河。

采取上述治理措施后，本项目外排废水可实现达标排放，不会对地表水环境造成影响。

③声环境影响结论

本项目选用低噪声设备，定期进行设备检修；优化设备布局，利用厂房进行隔声；采取基础减振措施等。

采取上述治理措施后，厂界噪声可实现达标排放，不会对区域声环境造成影响。

④固体废物环境影响结论

本项目废包装材料、废边角料、泡沫屑、焊渣外售至废旧物资回收单位；除尘器收尘灰、生活垃圾、水切割沉渣交由环卫部门清运处理；污泥交由环卫部门清掏处理；餐厨垃圾交由经城管部门许可的餐厨垃圾收运单位清掏处理；废原料桶、TDI 废液、MDI 废液、聚醚多元醇废液、DOP 废液、废胶、COD 试剂废液、废乳化液、废机油、废润滑油、废液压油、废模具清洗剂、废棉纱手套、废过滤棉、废活性炭、过期药品等危险废物采用专用容器进行分类收集，经收集后暂存于危废暂存间，定期交由具资质单位处理，并签订危废处置协议。

综上所述，采取本环评提出的上述处置措施后，本项目产生的固体废物去向明确，可实现资源化或无害化处置，不会对环境造成二次污染采取以上治理措施后，各类固体废物处置得当，去向明确，可实现资源化利用或无害化处置，不会对环境造成二次污染。

7、环境风险结论

营运期落实本报告提出的各项措施、建立和落实各项风险预警防范措施和事故应急计

划，杜绝重大安全事故和重大环境污染事故的发生，可使项目建成后风险水平处于可接受程度。

8、建设项目环境可行性结论

成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目位于成都市龙泉驿区经开区南三路 336 号。项目建设符合国家产业政策，符合“三线一单”，符合《龙泉驿区城市总体规划（2014-2020 年）》、龙泉驿区土地利用总体规划、成都汽车产业综合功能区（南区）规划、相关法规规范和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》（成环发【2018】449 号）和成都市生态环境局关于印发《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单（2021 年版）》的通知（成环发【2021】36 号）相关要求。项目选址合理，总图布置合理。废水、废气、噪声、固体废物采取的污染防治措施技术可靠、经济可行。建设单位认真落实本报告中提出的各项污染防治措施和有关管理措施，保证环境保护措施的有效运行，可确保污染物稳定达标排放。从环保角度而言，本项目的建设是可行的。

4.1.2 建议与要求

1、项目在建设过程中应确保足够的环保资金，确保污染治理措施落实到位，并定期对环保设施进行检修，保证其正常运转，若出现非正常情况，必须立即停止生产。

2、建立环境管理机构，负责全厂环境管理工作，保证环保装置正常运行，并建立完善的环保档案，接受环保主管部门的指导监督检验。

3、加强环境管理，提高员工素质和环保意识，确保环保设施有效运行及治理效率。

4、企业成立风险事故应急处理领导小组，加强对员工安全教育和事故演练，负责处理企业突发安全、风险事故，将事故风险降至最低。

4.2 审批部门审批决定

成都丰田纺汽车部件有限公司：

你公司关于《成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批申请收悉。根据四川省国环环境工程咨询有限公司编制的对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行配套建

设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或者发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。

表五 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法、监测仪器

环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，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，其次是生态环境部推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。监测仪器与排放污染物相适应的采样、分析等专业设备、设施。本项目各项监测因子分析方法、来源、监测仪器、检出限详见表 5-1 和表 5-2。

表 5-1 监测分析方法、来源、监测仪器及检出限

| 检测类别 | 项目名称 | 分析方法来源 | 检测仪器 | 检出限及单位 |
|-------|---------------|---|---|-----------------------|
| 水质 | pH值 | 水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020 | PHBJ-260 便携式 PH 计 DFSJC-178 | \ |
| | 化学需氧量 | 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017 | YH2010 COD 恒温加热器 DFSJC-047 天玻 50mL 棕色酸式滴定管 SSDDG-1-50-01 | 4mg/L |
| | 五日生化需氧量 | 水质 五日生化需氧量(BOD5)的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009 | LRH-250 生化培养箱 DFSJC-042 天玻 50mL 白色碱式滴定管 JSDDG-0-50-01 | 0.5mg/L |
| | 悬浮物 | 水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89 | FA-2204B 万分之一电子天平 DFSJC-032 | \ |
| | 氨氮 | 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009 | UV-1200 紫外可见分光光度计 DFSJC-035 | 0.025mg/L |
| | 总磷 | 水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-89 | UV-1200 紫外可见分光光度计 DFSJC-035 | 0.01mg/L |
| | 动植物油类 | 水质 石油类和动植物油类的测定 红外 分光光度法 HJ 637-2018 | 121U 红外测油仪 DFSJC-005 | 0.06mg/L |
| | 石油类 | | | 0.06mg/L |
| 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 | AUW120D 十万分之电子天平 DFSJC-068 | 1.0mg/m ³ |
| | 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 | ZR-3260 自动烟尘烟气综合测试仪 DFSJC-193 | 3.0mg/m ³ |
| | 氮氧化物 | | | 3.0mg/m ³ |
| | VOCs（以非甲烷总烃计） | 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 | GC9790II 气相色谱仪 DFSJC-003 | 0.07mg/m ³ |

| | | | | |
|-----------|--|---|-----------------------------------|-----------------------------|
| | 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 | GC9790II 气相色谱仪 DFSJC-004 | 0.0015mg/ m ³ |
| | 甲苯 | | | |
| | 二甲苯 | | | |
| | 氨 | 环境空气和废气 氨的测定 纳氏 试剂分光光度法 HJ 533-2009 | UV-1200 紫外可见分光光度计 DFSJC-035 | 0.01mg/m ³ |
| 硫化氢 | 亚甲基蓝分光光度法《空气和废气监测 分析方法》（第四版）（增补版）国家 环境保护总局 第三篇第一章十一（二） | 0.001mg/m ³ | | |
| 无组织 废气 | VOCs（以 非甲烷总 烃计） | 环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总 烃的测定 气相色谱法 HJ 604-2017 | GC9790II 气相色谱仪 DFSJC-003 | 0.07mg/m ³ |
| | 颗粒物 | 环境空气总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 | FA-2204B 万分之一电子天平 DFSJC-032 | 0.001mg/m ³ |
| | 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 | GC9790II 气相色谱仪 DFSJC-004 | 0.0015mg/ m ³ |
| | 甲苯 | | | |
| 二甲苯 | | | | |
| 噪声 | 工业企业 厂界环境 噪声 | 工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008 | AWA5688 多功能声级计 DFSJC-160 | \ |

5.2 人员能力

参加竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持证上岗，接收相应的教育和培训，具有与其承担工作相适应的能力；分析人员熟练掌握实验室分析基础知识、监测项目的分析方法、质量控制措施、可能存在的干扰及消除或减少干扰的方法。监测仪器在检定有效期内，监测数据经三级审核。

5.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）等的要求进行。选择的方法检出限满足要求。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等质控措施，并对质控数据分析。

5.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 选择了合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法的检出限满足要求。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

(3) 废气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定）。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差 $\geq 0.5\text{dB}$ ，若 $>0.5\text{dB}$ 则测试数据无效。

5.6 固（液）体废物监测分析过程中的质量保证和质量控制

布点、采样、样品制备、样品测试等按照《工业固体废物采样制样技术规范》（HJ/T20-1998）、《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）、《危险废物鉴别标准》（GB5085-2008）要求进行。

表六 验收监测内容

6.1 废水

本项目废水监测内容见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容

| 点位编号 | 监测点位 | 监测项目 | 监测频次 | 样品状态 |
|------|------|-------------------------------------|------------------|--------------|
| 1# | 废水排口 | pH、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、总磷、石油类、动植物油 | 检测 2 天 每天 4 次 | 灰白、微浑、无味、无浮油 |

6.2 厂界噪声

本项目厂界噪声监测内容见表 6-2。

表 6-2 厂界噪声监测内容

| 监测点编号 | 监测点名称 | 监测因子 | 监测频次 |
|-------|--------------|--------|--------------------------|
| 1# | 项目东侧厂界外 1m 处 | 厂界环境噪声 | 连续监测 2 天，每天 昼夜间监测 1 次 |
| 2# | 项目南侧厂界外 1m 处 | 厂界环境噪声 | |
| 3# | 项目西侧厂界外 1m 处 | 厂界环境噪声 | |
| 4# | 项目北侧厂界外 1m 处 | 厂界环境噪声 | |

6.3 废气

本项目废气监测内容见表 6-3、6-4。

表 6-3 无组织废气监测内容

| 点位编号 | 监测点位 | 监测项目 | 监测频次 | 备注 |
|------|--------|----------------------------|-----------------------|----|
| 1# | 项目厂界南侧 | VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物、苯、甲苯、二甲苯 | 连续监测 2 天， 每天监测 4 次 | - |
| 2# | 项目厂界北侧 | | | - |
| 3# | 项目厂界西侧 | | | - |

表 6-4 有组织废气监测内容

| 点位编号 | 监测点位 | 排气筒高度 | 检测指标 | 监测频次 |
|------|--------------------------|-------|--------------------------------------|-------------------|
| 1# | DA001 沸石转轮吸附+RTO 燃烧装置排气筒 | 25m | VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物、苯、甲苯、二甲苯、二氧化硫、氮氧化物 | 连续监测 2 天，每天监测 3 次 |
| 2# | 2#焊烟排气筒 | 15m | 颗粒物 | |

| | | | | |
|----|----------|-----|-------|---------------|
| 3# | 3#焊烟排气筒 | 15m | | |
| 4# | 4#焊烟排气筒 | 15m | | |
| 5# | 5#焊烟排气筒 | 15m | | |
| 6# | 6#焊烟排气筒 | 15m | | |
| 7# | 污水处理站排气筒 | 15m | 氨、硫化氢 | 检测 2 天，每天 4 次 |

表七 验收监测结果

7.1 生产工况

在验收监测期间，2021年6月24日至25日，“成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目”及相关环保设施运行正常，具备验收条件。监测点位示意图见附图。

项目所在地：成都市龙泉驿区经开区南三路336号。

7.2 环保设施调试运行效果

7.2.1 污染物排放监测结果

1、废水

本次验收废水监测结果见表7-1。

表7-1 废水监测结果

| 点位编号及名称 | 监测日期 | 监测项目 | 监测结果 (mg/L) | | | | | 标准限值 (mg/L) | 评价结果 |
|---------|--------------|----------|-------------|------|------|------|------|-------------|------|
| | | | 一次 | 二次 | 三次 | 四次 | 均值 | | |
| 1# 废水排口 | 2021 0624 | pH值(无量纲) | 6.96 | 6.96 | 6.97 | 6.97 | / | 6~9 | 达标 |
| | | 悬浮物 | 17 | 21 | 19 | 22 | 20 | 400 | 达标 |
| | | 化学需氧量 | 93 | 99 | 89 | 97 | 94 | 500 | 达标 |
| | | 五日生化需氧量 | 34.7 | 36.5 | 33.5 | 35.7 | 35.1 | 300 | 达标 |
| | | 动植物油类 | 28.6 | 30.7 | 30.0 | 24.9 | 28.6 | 100 | 达标 |
| | | 石油类 | 24.1 | 16.5 | 15.1 | 19.6 | 18.8 | 20 | 达标 |
| | | 氨氮 | 3.18 | 3.32 | 3.37 | 2.02 | 2.97 | 45 | 达标 |
| | | 总磷 | 0.15 | 0.18 | 0.21 | 0.13 | 0.17 | 8 | 达标 |
| | 2021 0625 | pH值(无量纲) | 6.99 | 6.99 | 6.98 | 6.98 | / | 6~9 | 达标 |
| | | 悬浮物 | 16 | 19 | 18 | 20 | 18 | 400 | 达标 |
| | | 化学需氧量 | 79 | 87 | 85 | 91 | 86 | 500 | 达标 |
| | | 五日生化需氧量 | 29.8 | 33.4 | 32.8 | 33.9 | 32.5 | 300 | 达标 |
| | | 动植物油类 | 0.24 | 0.24 | 0.24 | 0.23 | 0.24 | 100 | 达标 |
| | | 石油类 | 0.16 | 0.17 | 0.16 | 0.17 | 0.16 | 20 | 达标 |
| | | 氨氮 | 1.58 | 1.71 | 1.92 | 1.41 | 1.66 | 45 | 达标 |
| | | 总磷 | 0.17 | 0.14 | 0.20 | 0.12 | 0.16 | 8 | 达标 |

所测结果表明，废水排口水质所测指标检测结果符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级排放限值；氨氮和总磷检测结果符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级排放限值。

2、厂界噪声

本次验收厂界噪声监测结果见表 7-2。

表 7-2 厂界噪声监测结果

| 点位编号 | 测点位置 | 监测结果 | | | | 执行标准 | 评价结果 |
|------|--------------|------------|----|------------|----|----------------|------|
| | | 2021.06.24 | | 2021.06.25 | | | |
| | | 昼间 | 夜间 | 昼间 | 夜间 | | |
| 1# | 项目东侧厂界外 1m 处 | 54 | 45 | 54 | 46 | 昼间：65 夜间：55 | 达标 |
| 2# | 项目南侧厂界外 1m 处 | 56 | 47 | 55 | 48 | | 达标 |
| 3# | 项目西侧厂界外 1m 处 | 54 | 44 | 55 | 47 | | 达标 |
| 4# | 项目北侧厂界外 1m 处 | 54 | 46 | 55 | 45 | | 达标 |

根据监测结果可知，本次验收监测期间厂界噪声值能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，实现达标排放。

3、废气

(1) 无组织排放废气

本次验收无组织排放废气监测结果见表 7-3。

表 7-3 无组织排放废气监测结果

单位：mg/m³

| 断面信息 | | | 检测结果 | | | | 标准 限值 | 评价 |
|-----------------------|------------|--------|--------|--------|--------|--------|----------|----|
| 检测项目 | 采样 日期 | 点位名称 | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 第四次 | | |
| 颗粒物 | 06月 24日 | 项目厂界南侧 | 0.216 | 0.196 | 0.212 | 0.231 | 1.0 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.451 | 0.471 | 0.423 | 0.481 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.392 | 0.373 | 0.365 | 0.404 | | |
| VOCs(以非 甲烷总烃 计) | | 项目厂界南侧 | 0.42 | 0.45 | 0.45 | 0.44 | 2.0 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.50 | 0.58 | 0.56 | 0.71 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.54 | 0.56 | 0.56 | 0.58 | | |
| 苯 | | 项目厂界南侧 | 0.0128 | 0.0123 | 0.0121 | 0.0138 | 0.1 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.0198 | 0.0185 | 0.0157 | 0.0137 | | |

| | | | | | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|----|
| | | 项目厂界西侧 | 0.0150 | 0.0172 | 0.0169 | 0.0155 | | |
| 甲苯 | | 项目厂界南侧 | 0.0130 | 0.0131 | 0.0125 | 0.0118 | 0.2 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.0118 | 0.0183 | 0.0138 | 0.0180 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.0233 | 0.0237 | 0.0180 | 0.0199 | | |
| 二甲苯 | | 项目厂界南侧 | 0.0049 | 0.0078 | 0.0084 | 0.0051 | 0.2 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.0099 | 0.0167 | 0.0173 | 0.0081 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.0175 | 0.0198 | 0.0171 | 0.0189 | | |
| 颗粒物 | | 项目厂界南侧 | 0.250 | 0.212 | 0.212 | 0.250 | 1.0 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.442 | 0.481 | 0.442 | 0.462 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.365 | 0.346 | 0.385 | 0.404 | | |
| VOCs(以非甲烷总烃计) | | 项目厂界南侧 | 0.40 | 0.37 | 0.38 | 0.36 | 2.0 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.71 | 0.79 | 0.78 | 0.78 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.62 | 0.55 | 0.80 | 0.88 | | |
| 苯 | 06月25日 | 项目厂界南侧 | 0.0147 | 0.0131 | 0.0113 | 0.0112 | 0.1 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.0162 | 0.0128 | 0.0181 | 0.0136 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.0141 | 0.0146 | 0.0151 | 0.0176 | | |
| 甲苯 | | 项目厂界南侧 | 0.0119 | 0.0103 | 0.0117 | 0.0115 | 0.2 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.0218 | 0.0150 | 0.0193 | 0.0219 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.0307 | 0.0278 | 0.0255 | 0.0295 | | |
| 二甲苯 | | 项目厂界南侧 | 0.0040 | 0.0081 | 0.0079 | 0.0099 | 0.2 | 达标 |
| | | 项目厂界北侧 | 0.0109 | 0.0176 | 0.0172 | 0.0092 | | |
| | | 项目厂界西侧 | 0.0098 | 0.0076 | 0.0077 | 0.0103 | | |

本次检测结果表明，该项目无组织废气颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中其它无组织排放监控浓度限值；VOCs（以非甲烷总烃计）、苯、甲苯、二甲苯满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）中表5其它无组织排放监控浓度限值。

（2）有组织排放废气

本次验收有组织排放废气监测结果见表7-4。

表7-4 有组织排放废气监测结果

| 检测 | 检测指标 | 2021.6.24 | 2021.6.25 | 标 |
|----|------|-----------|-----------|---|
|----|------|-----------|-----------|---|

| 点位 | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 准 限 值 | |
|--|------------------------------|------------------------------|---------|---------|---------|--------|---------|-------------|----------|
| 沸石 转轮 吸附 +RT O燃 烧装 置排 气筒 (25 m) | 标杆流量 m ³ /h | 139218 | 140642 | 140921 | 137776 | 141391 | 140232 | / | |
| | 含氧量% | 13.6 | 13.5 | 13.9 | 13.6 | 13.7 | 13.7 | | |
| | 颗粒物 | 排放浓度 (mg/m ³) | 2.5 | 1.9 | 1.9 | 2.2 | 2.0 | 1.7 | / |
| | | 折算浓度 (mg/m ³) | 5.9 | 4.7 | 4.7 | 5.2 | 4.8 | 4.1 | 120 |
| | 二氧化 硫 | 排放浓度 (mg/m ³) | <3 | <3 | <3 | <3 | <3 | <3 | / |
| | | 折算浓度 (mg/m ³) | <3 | <3 | <3 | <3 | <3 | <3 | 550 |
| | 氮氧化 物 | 排放浓度 (mg/m ³) | 23 | 24 | 24 | 25 | 25 | 25 | / |
| | | 折算浓度 (mg/m ³) | 54 | 56 | 59 | 59 | 60 | 60 | 240 |
| | VOCs (以非 甲烷总 烃计) | 排放浓度 (mg/m ³) | 4.06 | 4.07 | 5.77 | 3.74 | 3.86 | 3.80 | 60 |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.564 | 0.572 | 0.813 | 0.514 | 0.546 | 0.533 | 13. 4 |
| | 苯 | 排放浓度 (mg/m ³) | 0.299 | 0.328 | 0.270 | 0.409 | 0.334 | 0.290 | 1 |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.0416 | 0.0461 | 0.038 | 0.0564 | 0.0472 | 0.0407 | 0.8 |
| | 甲苯 | 排放浓度 (mg/m ³) | 0.0762 | 0.0865 | 0.0743 | 0.0105 | 0.0887 | 0.0724 | 5 |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.0106 | 0.0122 | 0.0105 | 0.0145 | 0.0125 | 0.0102 | 2.7 5 |
| 二甲苯 | 排放浓度 (mg/m ³) | 0.0255 | 0.265 | 0.244 | 0.0366 | 0.0283 | 0.0280 | 15 | |
| | 排放速率 (kg/h) | 0.00355 | 0.00373 | 0.00344 | 0.00504 | 0.004 | 0.00393 | 3.2 | |
| 2#焊 烟排 气筒 (15 m) | 标杆流量 m ³ /h | 3318 | 3051 | 3140 | 3146 | 3399 | 3402 | / | |
| | 颗粒物 | 排放浓度 (mg/m ³) | 4.6 | 4.5 | 4.0 | 4.6 | 4.8 | 4.3 | 120 |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.0153 | 0.0137 | 0.0126 | 0.0145 | 0.0163 | 0.0146 | 3.5 |
| 3#焊 烟排 气筒 (15 m) | 标杆流量 m ³ /h | 3886 | 3815 | 3810 | 3987 | 3901 | 3900 | / | |
| | 颗粒物 | 排放浓度 (mg/m ³) | 5.3 | 4.7 | 4.2 | 4.5 | 4.8 | 5.3 | 120 |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.0206 | 0.0179 | 0.016 | 0.0179 | 0.0187 | 0.0207 | 3.5 |
| 4#焊 烟排 | 标杆流量 m ³ /h | 6826 | 7039 | 6985 | 6836 | 7237 | 7055 | / | |
| | 颗粒物 | 排放浓度 | 5.3 | 5.0 | 4.5 | 3.9 | 3.4 | 3.8 | 120 |

| | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|------------------------|------------------------------|---------------|---------------|-------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------------|
| 气筒 (15 m) | | (mg/m ³) | | | | | | | | | |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.0362 | 0.0353 | 0.0314 | 0.0267 | 0.0246 | 0.0268 | 3.5 | | |
| 5#焊 烟排 气筒 (15 m) | 标杆流量 m ³ /h | | 8315 | 8138 | 8049 | 8058 | 8133 | 8125 | / | | |
| | 颗粒物 | 排放浓度 (mg/m ³) | 5.2 | 6.0 | 5.5 | 4.5 | 5.2 | 5.1 | 120 | | |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.0432 | 0.0488 | 0.0443 | 0.0363 | 0.0423 | 0.0414 | 3.5 | | |
| 6#焊 烟排 气筒 (15 m) | 标杆流量 m ³ /h | | 9040 | 9040 | 9035 | 9563 | 9724 | 9717 | / | | |
| | 颗粒物 | 排放浓度 (mg/m ³) | 5.4 | 4.3 | 4.6 | 4.5 | 4.1 | 5.1 | 120 | | |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.0488 | 0.0389 | 0.0416 | 0.043 | 0.0399 | 0.0496 | 3.5 | | |
| 检测 点位 | 检测指标 | | 第一 次 | 第二 次 | 第三 次 | 第四 次 | 第一 次 | 第二 次 | 第三 次 | 第四 次 | 标 准 限 值 |
| 污水 处理 站排 气筒 | 标杆流量 m ³ /h | | 1957 | 1877 | 1905 | 1957 | 1905 | 1876 | 1985 | 1985 | / |
| | 氨 | 排放浓度 (mg/m ³) | 0.44 | 0.47 | 0.52 | 0.45 | 0.42 | 0.44 | 0.51 | 0.47 | / |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.000 861 | 0.000 882 | 0.00 0991 | 0.000 881 | 0.0008 | 0.0008 25 | 0.0010 1 | 0.0009 33 | 4.9 |
| | 硫化 氢 | 排放浓度 (mg/m ³) | 0.013 | 0.012 | 0.01 2 | 0.014 | 0.012 | 0.014 | 0.011 | 0.013 | / |
| | | 排放速率 (kg/h) | 0.000 0254 | 0.000 0225 | 0.00 0022 9 | 0.000 0273 | 0.0000 229 | 0.0000 263 | 0.0000 218 | 0.0000 258 | 0.3 3 |

本次检测结果表明，沸石转轮吸附+RTO 燃烧装置排气筒中颗粒物、二氧化硫和氮氧化物检测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放浓度限值；VOCs、苯、甲苯、二甲苯检测结果满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 汽车制造行业标准限值；

根据监测结果，焊烟排气筒中颗粒物检测结果（5 根排气筒排放速率和排放浓度合计）满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放限值；污水处理站排气筒中硫化氢、氨均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中标准限值。

7.2.3 污染物排放总量核算

根据该项目环评报告及其批文中的规定，本项目建成后全厂污染物核定控制总量指标为：

表 7-5 污染物排放总量核算结果

| 总量控制指标 | 环评预测总量 | 实际排放总量 |
|--------|---------|---------|
| COD | 6.07t/a | 1.20t/a |

| | | |
|--------------------|-----------|-----------|
| NH ₃ -N | 0.55t/a | 0.04t/a |
| TP | 0.097t/a | 0.002t/a |
| VOCs | 4.8802t/a | 2.3612t/a |
| 颗粒物 | 0.2656t/a | 0.2245t/a |

由计算结果可知，本项目废水和废气实际排放总量符合环评预测的总量值，满足环评中规定的总量控制指标。

7.3 环境管理制度检查

7.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况检查

四川省国环环境工程咨询有限公司于2021年1月编制了《成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表》，成都市龙泉驿生态环境局于2021年1月以《关于成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目环境影响报告表的批复》（龙环承诺环评审〔2021〕7号）进行批复；2021年2月，项目开工建设；2021年5月，项目竣工。本项目建设过程中，执行了环评法和“三同时”制度，环评、环保设计手续基本齐全，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

7.3.2 管理制度建立和执行情况的检查

本项目制定了相关环保管理制度，规定了相关人员及其职责，明确了环保设施运行、维护、检查管理要求。项目建立了环保机构，制定了环境风险应急预案，并根据预案的内容定期组织演练。

7.3.3 固体废弃物处理检查

泡沫屑交由环卫部门清运处理；废边角料（面料、真皮、木材等）交由环卫部门清运处理；焊渣外售至废旧物资回收单位；废包装材料外售至废旧物资回收单位；生活垃圾交由环卫部门清运处理；餐厨垃圾（含废油脂）经收集后暂存于食堂，交由获得相关许可的餐厨垃圾收运单位进行拉运、处理；预处理池及污水处理站污泥、除尘器收尘灰、水切割机沉渣交由环卫部门清运处理；危险废物暂存于危废暂存间，定期交予有资质单位进行处理。

7.3.4 环评批复要求及落实情况检查

通过查阅环境影响报告表及其批复，对照项目实际建设情况，发现“成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目”涉及的生产规模、工艺、排污口位置均未发生变化，该项目落实了环境影响报告表及其批复要求，落实了废水、废气、噪声、固废等治理措施。

表八 验收监测结论

8.1 结论

1、成都丰田纺汽车部件有限公司亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目不存在重大变更，不存在“未批先建”、“未验先投”等环境违法行为。项目执行了国家有关环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，项目配套的环保设施按“三同时”要求设计、施工和投入使用，运行基本正常。公司内部设有专门的环境管理机构，建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告表及批复中提出的环保要求和措施基本得到了落实，验收合格。

2、本验收监测报告是针对2021年6月24、25日生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

3、各类污染物及排放情况。

(1) 废水

废水：所测结果表明，废水排口水质所测指标检测结果符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级排放限值；氨氮和总磷检测结果符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B级排放限值。

(2) 废气

无组织排放废气：检测结果表明，该项目无组织废气颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中其它无组织排放监控浓度限值；VOCs（以非甲烷总烃计）、苯、甲苯、二甲苯满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）中表5其它无组织排放监控浓度限值；

有组织排放废气：检测结果表明，沸石转轮吸附+RTO燃烧装置排气筒中颗粒物、二氧化硫和氮氧化物检测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放浓度限值；VOCs、苯、甲苯、二甲苯检测结果满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表3汽车制造行业标准限值；焊烟排气筒中颗粒物检测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放限值；污水处理站排气筒中硫化氢、氨均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表2中标准限值；

(3) 噪声

厂界环境噪声：按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1（3

类) 进行评价, 本项目的厂界环境噪声测值均达标;

(4) 固体废物

泡沫屑交由环卫部门清运处理; 废边角料(面料、真皮、木材等)交由环卫部门清运处理; 焊渣外售至废旧物资回收单位; 废包装材料外售至废旧物资回收单位; 生活垃圾交由环卫部门清运处理; 餐厨垃圾(含废油脂)经收集后暂存于食堂, 交由获得相关许可的餐厨垃圾收运单位进行拉运、处理; 预处理池及污水处理站污泥、除尘器收尘灰、水切割机沉渣交由环卫部门清运处理; 危险废物暂存于危废暂存间, 定期交予有资质单位进行处理。

8.2 建议

1、加强对其它治理设施的日常维护和管理, 建立健全环保设施的运行管理制度, 确保环保设施有效运行, 做到长期稳定达标排放。

2、委托第三方环境监测机构定期对污染物排放情况进行监测, 作为环境管理的依据。

3、加强对企业环保工作的领导和监督管理, 确保环境保护规章制度的贯彻完成, 不断改进完善环境保护管理制度。

4、加强对危废的管理, 定期与有资质单位签订运输与处置协议。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：成都丰田纺汽车部件有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------|----------------------------|---------------|---------------|--------------|--------------------|---|---------------|------------------|-------------|----------------|------------------------|-----------|--|--|
| 建设项目 | 项目名称 | 亚洲龙汽车座椅、内外饰件生产线技改项目 | | | | 项目代码 | / | | | | 建设地点 | 四川省成都市龙泉驿区经开区南三路 336 号 | | | |
| | 行业类别（分类管理名录） | 三十三、汽车制造业/71、汽车零部件及配件制造/其他 | | | | 建设性质 | <input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 | | | | 项目厂区中心经度/纬度 | 104.198319, 30.545871 | | | |
| | 设计生产能力 | / | | | | 实际生产能力 | / | | | | 环评单位 | 四川省国环环境工程咨询有限公司 | | | |
| | 环评文件审批机关 | 成都市龙泉驿生态环境局 | | | | 审批文号 | 龙环承诺环评审〔2021〕7号 | | | | 环评文件类型 | 环境影响报告表 | | | |
| | 开工日期 | 2021年2月 | | | | 竣工日期 | 2021年5月 | | | | 排污许可证申领时间 | / | | | |
| | 环保设施设计单位 | / | | | | 环保设施施工单位 | / | | | | 本工程排污许可证编号 | / | | | |
| | 验收单位 | 四川省国环环境工程咨询有限公司 | | | | 环保设施监测单位 | 四川地风升检测服务有限公司 | | | | 验收监测时工况 | 项目正常运行 | | | |
| | 投资总概算（万元） | 12047 | | | | 环保投资总概算（万元） | 185 | | | | 所占比例（%） | 1.54 | | | |
| | 实际总投资（万元） | 12047 | | | | 实际环保投资（万元） | 1663 | | | | 所占比例（%） | 13.8 | | | |
| | 废水治理（万元） | 0 | 废气治理（万元） | 1658.1 | 噪声治理（万元） | 0 | 固体废物治理（万元） | 0.4 | | 绿化及生态（万元） | 0 | 其他（万元） | 4.5 | | |
| 新增废水处理设施能力 | / | | | | 新增废气处理设施能力 | / | | | | 年平均工作时 | 8760 | | | | |
| 运营单位 | 成都丰田纺汽车部件有限公司 | | | | 运营单位社会统一信用代码 | 9151010071302351XY | | | | 验收时间 | 2021年6月24日~25日 | | | | |
| 污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填） | 污染物 | 原有排放量(1) | 本期工程实际排放浓度(2) | 本期工程允许排放浓度(3) | 本期工程产生量(4) | 本期工程自身削减量(5) | 本期工程实际排放量(6) | 本期工程核定排放总量(7) | 本期工程“以新带老”削减量(8) | 全厂实际排放总量(9) | 全厂核定排放总量(10) | 区域平衡替代削减量(11) | 排放增减量(12) | | |
| | 废水 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 化学需氧量 | 4.8981 | | | | | | | | 1.2 | | | | | |
| | 氨氮 | 0.4408 | | | | | | | | 0.04 | | | | | |
| | 石油类 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 废气 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 二氧化硫 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 烟尘 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 工业粉尘 | 0.066 | | | | | | | | | 0.2245 | | | | |
| | 氮氧化物 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 工业固体废物 | | | | | | | | | | | | | | |
| 与项目有关的其他特征污染物 | VOCs | 5.31 | | | | | | | | 2.3612 | | | | | |

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。