

# 新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期） 竣工环境保护验收监测报告表

中衡检测验字[2020]第 25 号

建设单位： 成都瑞博塑胶有限公司

编制单位： 四川中衡检测技术有限公司

2020 年 4 月

建设单位法人代表： 龚建勋  
编制单位法人代表： 殷万国  
项目负责人： 刘 欢  
填表人： 张 聪

建设单位：成都瑞博塑胶有限公司  
（盖章）  
电话：13884450446  
传真：  
邮编：610599  
地址：成都市新都工业东区虎桥路  
199号

编制单位：四川中衡检测技术有限  
公司（盖章）  
电话：0838-6185087  
传真：0838-6185095  
邮编：618000  
地址：德阳市旌阳区金沙江东路  
207号2、6、8楼

表一

建设项目名称	新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期）				
建设单位名称	成都瑞博塑胶有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 （划√）				
建设地点	四川省成都市新都区工业东区拓源路				
主要产品名称	汽车仪表板、电动出风口、杯托总成、扶手总成、内开拉手总成、油滤芯				
设计生产能力	内饰总成件 600 万套				
实际生产能力	内饰总成件 600 万套				
建设项目环评时间	2019 年 8 月	开工建设时间	2019 年 8 月		
调试时间	2019 年 11 月	验收现场监测时间	2019 年 11 月 26 日~2019 年 11 月 27 日、2020 年 3 月 9 日~2020 年 3 月 10 日		
环评报告表审批部门	成都市新都生态环境局	环评报告表编制单位	重庆大润环境科学研究院有限公司		
环保设施设计单位	成都鑫金臣节能环保科技有限公司	环保设施施工单位	成都鑫金臣节能环保科技有限公司		
投资总概算	5000 万元	环保投资总概算	66.4 万元	比例	1.33%
实际总投资	2000 万元	实际环保投资	50.6 万元	比例	2.53%
验收监测依据	<p>1、中华人民共和国国务院令 第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017 年 7 月 16 日）；</p> <p>2、环境保护部，国环规环评[2017]4 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告，（2017 年 11 月 22 日）；</p> <p>3、生态环境部，公告 2018 第 9 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，（2018 年 5 月 15 日）</p> <p>4、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日起实施，（2014 年 4 月 24 日修订）；</p>				

	<p>5、《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日起实施，（2017年6月27日修订）；</p> <p>6、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016年1月1日起实施，（2018年10月26日修订）；</p> <p>7、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997年3月1日起实施，（2018年12月29日修订）；</p> <p>8、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2005年4月1日起实施，（2016年11月7日修改）；</p> <p>9、四川省环境保护局，川环发[2006]61号《关于进一步加强建设项目竣工环境保护验收监测（调查）工作的通知》，（2006年6月6日）；</p> <p>10、成都市环境保护局，成环发[2019]308号，《关于开展建设项目竣工环境保护自主验收抽查工作的通知》，2019.8.26；</p> <p>11、新都区发展和改革委员会，川投资备[2019-510114-29-03-356330]FGQB-0245号，《四川省固定资产投资项目备案表》，2019.5.24；</p> <p>12、重庆大润环境科学研究院有限公司，《新能源汽车内饰总成件生产线项目环境影响报告表》，2019.8；</p> <p>13、成都市新都生态环境局，新环承诺评审[2019]35号，《关于成都瑞博塑胶有限公司新能源汽车内饰总成件生产线项目环境影响报告表的审查批复》，2019.7.8；</p> <p>14、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、 级别</p>	<p>废气：执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度标准限值；《四川省固定污染源大</p>

气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他行业无组织排放浓度标准限值；《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 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

噪声：《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准限值。

固废：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

## 1 前言

### 1.1 项目概况及验收任务由来

成都瑞博塑胶有限公司拟投资 5000 万元，新建新能源汽车内饰总成件生产线项目，年产新能源汽车内饰总成件 1000 万套。根据项目计划进度的安排，成都瑞博塑胶有限公司采用分期投资建设的形式，于 2019 年第一期建设投资 2000 万元，其中环保投资 50.6 万元，在成都市新都区工业东区拓源路成都赤湾国际油气基地的 9#车间建设新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期），成都瑞博塑胶有限公司于 2019 年 6 月与成都赤湾国际油气基地有限公司签订租赁合同，租用占地面积为 3836m<sup>2</sup> 的 9#车间。项目一期建成投运后可达到年产新能源汽车内饰总成件 600 万套的规模。

项目于 2019 年 5 月 24 日经新都区发展和改革委员会《四川省固定资产投资项目备案表》（川投资备【2019-510114-29-03-356330】FGQB-0245 号）备案；2019 年 8 月重庆大润环境科学研究院有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2019 年 7 月 8 日成都市新都生态环境局以新环承诺评审[2019]35 号文下达了审查批复。

成都瑞博塑胶有限公司新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期）于 2019 年 11 月投入运营。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司正常生产，达

一期设计能力的 75% 以上。符合验收监测条件。

受成都瑞博塑胶有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2019 年 11 月对“新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期）”进行了现场勘察，并查阅了相关资料，在此基础上编制了该工程竣工环境保护验收监测方案。在严格按照验收方案的前提下，四川中衡检测技术有限公司于 2019 年 11 月 26 日~2019 年 11 月 27 日、2020 年 3 月 9 日~2020 年 3 月 10 日开展了现场监测及检查，在综合各种资料数据的基础上编制完成了该项目工程竣工环境保护验收监测表。

本项目位于成都市新都工业东区虎桥路 199 号，租用成都赤湾国际油气基地有限公司的 9# 车间。本项目厂房刚建设完成，除北侧 6# 车间为四川成新锐钻采科技有限公司（主要从事机械加工），四周厂房暂未入驻企业。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 3。

本项目劳动定员 35 人，两班工作制，单班工作 8 小时，年工作 300 天。本项目由主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程。项目组成及主要环境问题见表 2-1，主要设备见表 2-2，主要原辅材料及能耗表见表 2-4。项目水量平衡见图 2-1。

## 1.2 验收监测范围

项目分期建设，本次验收仅针对项目一期建设生产线及配套设施进行验收，后期建设需另行验收工作。

新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期）验收范围有：一期建设年产新能源汽车内饰总成件 600 万套生产线、主体工程（生产车间、无尘车间）、辅助工程（实验室、原料库、成品库、油脂库）、公用工程（给水、排水、供电、供气）和环保工程（废气、废水、噪声、固废、地下水防治）。详见表 2-1。

## 1.3 验收监测内容

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

(4) 公众意见调查；

(5) 环境管理检查。

备注：本项目车间无单独配套预处理池及废水排口，项目产生的废水依托赤湾国际油气基地已建公用预处理池处理，故本次验收未对项目废水进行监测评价。

表二

## 2 项目工程内容及工艺流程介绍

## 2.1 工程建设内容及工程变更

## 2.1.1 项目建设内容

新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期）项目位于四川省成都市新都区工业东区拓源路 199 号成都赤湾国际油气基地有限公司的 9#车间，占地面积 3836m<sup>2</sup>。项目构筑物划分为生产区加工区、办公区、辅助设施及环保设施。一期投运后主要产品为汽车仪表板、电动出风口、杯托总成、扶手总成、内开拉手总成、油滤芯，一期合计年产新能源汽车内饰总成件 600 万套。本项目内不设置食堂，员工在成都赤湾国际油气基地内食堂就餐。成都赤湾国际油气基地食堂已完成建设项目环境影响备案登记表（备案号：20191011400000228），食堂由成都膳轩餐饮有限公司承包经营（相关文件见附件 10）。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称	项目	建设内容		主要环境问题	备注
		环评	一期实际建设		
主体工程	生产车间	厂房总占地面积 3836m <sup>2</sup> ，加工车间内设置注塑区、成品区、装配区、实验室等。	厂房总占地面积 3836m <sup>2</sup> ，加工车间内设置注塑区、成品区、装配区、实验室等。	噪声、固废、废气	新建
	无尘车间	位于厂房内东北侧，占地面积约 340m <sup>2</sup> ，内设注塑机 3 台、切片机、超声波清洗机、新风系统。无尘等级 10 万，用于生产油滤芯。	位于厂房内东北侧，占地面积约 340m <sup>2</sup> ，内设注塑机 2 台、切片机、超声波清洗机、新风系统。无尘等级 10 万，用于生产油滤芯。	噪声、固废、废气	新建
辅助工程	实验室	位于厂房内东北侧，占地面积约 221m <sup>2</sup> ，内设泄漏机和高低温试验箱。从事物理测试，不进行化学试验和化学检测。	位于厂房内东北侧，占地面积约 221m <sup>2</sup> ，内设泄漏机和高低温试验箱。从事物理测试，不进行化学试验和化学检测。	噪声	新建
	原料库	位于厂房内中部，高位货架，主要堆存项目生产所需的塑料颗粒等。	位于厂房内中部，高位货架，主要堆存项目生产所需的塑料颗粒等。	环境风险	新建
	成品库	位于厂房内中部，高位货架，主要堆存成品。	位于厂房内中部，高位货架，主要堆存成品。	环境风险	新建
	油脂库	位于厂房东侧，占地面积约 4m <sup>2</sup> ，主要堆存液压油、润滑油等。	未设置；项目所有油脂临时外购，现场不储存	/	未建
公用工程	给水	本项目给水为园区自来水供给。	本项目给水为园区自来水供给。	/	依托



	排水	本项目采用雨污分流系统，雨水经过雨水沟排出；废水经过预处理后外排园区管网进入新都卫星城工业东区污水处理厂。	本项目采用雨污分流系统，雨水经过雨水沟排出；废水经过预处理后外排园区管网进入新都卫星城工业东区污水处理厂。			
	供电	采用市政电网供给。	采用市政电网供给。	/	依托	
	供气	采用空压机供气。	采用空压机供气。	/	依托	
环保工程	废气	有机废气	每台注塑机上安装集气罩（24个），总风量 18000m <sup>3</sup> /h。收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附），处理后 15m 排气筒排放（废气总排放口 DA001）。	12 台注塑机上安装集气罩（12个），总风量 15000m <sup>3</sup> /h。收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附+15m 排气筒排放）。	废气、噪声	新建
		破碎粉尘	采用低速齿啃式破碎机，破碎成 1-4cm 颗粒，粉尘产生量很小，在封闭的房间内进行破碎。	设置低速齿啃式破碎机 2 台，破碎成 1-4cm 颗粒，粉尘产生量很小，在封闭的房间内进行破碎	废气	新建
	废水	地面拖洗废水、生活污水和超声波清洗废水	项目地面拖洗废水采用新建隔油器（0.1m <sup>3</sup> ）处理后与生活污水和超声波清洗废水排入 <b>依托</b> 预处理池（16m <sup>3</sup> ）处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后外排新都卫星城工业东区污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后外排毗河。	项目地面拖洗废水采用油水分离器处理后与生活污水和超声波清洗废水一并排入 <b>依托</b> 预处理池（16m <sup>3</sup> ）处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂，最终排入毗河。	废水	新建
		噪声	①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备，如选用螺杆空压机；②安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；空压机四周设置隔声屏障；③合理安排生产时间；项目 24 小时运行，夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行；④定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行；⑤冷却塔降噪措施：冷却塔三面设置隔声屏障，高度不低于冷却塔顶，隔声屏障距离进风口 1m，隔声屏障底部设置 0.3-0.4m 高的百叶窗进风。基座设置橡胶减震垫或弹簧减震器。冷却塔底部接水盘设置消声毯，减少冷却塔落水噪声；⑥空压机降噪措施：空压机三面设置隔声屏障，	①选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；②设备基础减震；③项目 24 小时运行，夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行；④定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行；⑤冷却塔降噪措施：冷却塔三面设置隔声屏障，高度不低于冷却塔顶。⑥空压机设置在室内，基础减震；⑦破碎机降噪措施：破碎机为低速破碎机，噪声较小，设置在室内。	/	新建

		设备基座设备橡胶减振垫片，进气口设置消声器；⑦破碎机降噪措施：破碎机为低速破碎机，噪声较小，要求设置在室内，底部设置弹簧后者橡胶减震垫。			
固废	废包装	集中收集至一般固废间，定期外售物资回收公司。	与环评一致	生产固废	新建
	边角料	集中收集至一般固废间，定期破碎混入原料进行生产。	集中收集至一般固废间，定期破碎混入原料进行生产。	噪声	新建
	不合格品	不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	噪声	新建
	生活垃圾	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运。	垃圾桶收集，由环卫部门清运处理。	生活垃圾	新建
	废空压机油、注塑机废油、废活性炭、废 UV 灯管、含油抹布、手套、隔油器废油脂、废油桶。	采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废暂存间(7m <sup>2</sup> )，交由资质单位处理。	采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废暂存间(7m <sup>2</sup> )，交由四川中明环境治理有限公司处理。	危废、环境风险	新建
地下水防渗	重点防渗	<b>危废暂存间：</b> 设置成 6 格池子，每格 1m <sup>2</sup> ，高 0.3m 的围堰。采用 30cm 混凝土硬化（已有）+HDPE 膜+混凝土+地面和四周距地面以上 1m 的墙面铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。一侧设置导流渠（宽 0.2m，深 0.2m）和收集池（5L）。并放置 1 个空桶应急用。	<b>危废暂存间：</b> 危废暂存间采用具有防风雨、防盗措的专用房间，地面采用 30cm 混凝土硬化+HDPE 膜进行重点防渗措施。危险废物采用桶装分类收集，危险废物收集桶下垫有托盘。	地下水污染	新建
		<b>油脂库：</b> 地面采用 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆并放置 1 个空桶应急用。	未设置油脂库		未建
		<b>注塑机设备安装位置：</b> 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。	<b>注塑机设备安装位置：</b> 生产车间地面采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆。		新建
	一般防渗	<b>厂房内其他区域：</b> 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。	<b>房内其他区域：</b> 采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆	/	新建

## 2.1.2 项目主要设备介绍

表 2-2 主要设备一览表

序号	环评拟建		一期建设		规格型号
	设备名称	数量	设备名称	数量	
1	注塑机	2	注塑机	1	80T
2	注塑机	2	注塑机	2	120T
3	注塑机	4	注塑机	2	160T
4	注塑机	4	注塑机	1	200T
5	注塑机	2	注塑机	1	250T
6	注塑机	1	注塑机	1	400T
7	注塑机	1	注塑机	1	480T
8	注塑机	1	注塑机	0	560T
9	注塑机（双色）	2	注塑机（双色）	0	250T
10	注塑机（双色）	1	注塑机（双色）	1	560T
11	注塑机	1	注塑机	0	650T
12	注塑机	3	注塑机	2	45T
13	切边机	1	切边机	1	/
14	切片机	1	切片机	1	/
15	烘干机	1	烘干机	1	/
16	机械手	1	机械手	1	/
17	超声波清洗机（水）	1	超声波清洗机（水）	1	/
18	泄漏机	1	泄漏机	1	/
19	高低温试验箱	1	高低温试验箱	1	/
20	冷却水塔	1	冷却水塔	1	80T
21	水泵	2	水泵	2	11KW
22	螺杆空压机	2	螺杆空压机	2	55DP（一备一用）
23	储气罐	1	储气罐	1	2m <sup>3</sup>
24	模温机（水）	2	模温机（水）	2	9KW
25	模温机（油）	2	模温机（油）	2	9KW
26	混色机	1	混色机	1	100KG
27	混色机	1	混色机	1	50KG

28	破碎机	2	破碎机	2	拓斯达低速
29	干燥机	2	干燥机	2	
30	激光切割机	1	激光切割机	1	BLGE-1200
31	机械手	2	机械手	10	拓斯达
32	新风系统	1+1	新风系统	1+1	800m <sup>3</sup> /h+250m <sup>3</sup> /h

### 2.1.3 一期项目生产方案

表 2-3 项目产品生产方案

序号	产品名称	年产量（万套/年）	产品组成		
			自产		外购
			名称	使用原料	
1	汽车仪表板	150	喇叭罩盖	POM	金属件、PU、毛毡、螺钉、电器件、电镀件、喷漆件
			储物盒	PP	
2	电动出风口	150	壳体	ABS/PC	电机、自攻螺钉、电镀件、喷漆件
			叶片	PA6-GF50	
			连杆	TPEV	
3	杯托总成	100	壳体	ABS/PC	金属走针、阻尼、卷簧、左右弹簧、自攻螺钉、杯托毛毡、电镀件、喷漆件
			盖子	ABS/PC	
			杯托架	ABS/PC	
			杯托固定支架	ABS/PC	
			左右摆臂	POM	
			抽屉	PA6-GF50	
杯托面板	PE-MD15				
4	扶手总成	50	胶垫	TPE	弹簧、金属走针、毛毡、自攻螺钉
5	内开拉手总成	100	手柄	POM	弹簧、毛毡
			支架	PA6-GF30	
6	油滤芯	50	油滤芯	PA66	滤网
合计		600	/	/	/

### 2.1.4 项目变更情况

项目采用分期建设进行验收，生产规模、危废暂存间设置、有机废气总风量与原环评不一致，但不会导致环境影响发生显著变化。根据环境保护部办公厅文件环办[2015]52号《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》：“根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性

质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”。因此，本项目不属于重大变动。变动情况见表 2-4。

表 2-4 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
主体工程	年产新能源汽车内饰总成件 1000 万套	一期建设年产新能源汽车内饰总成件 600 万套	项目分期建设分期验收
环保工程	危废暂存间设置成 6 格池子，每格 1m <sup>2</sup> ，高 0.3m 的围堰。采用 30cm 混凝土硬化（已有）+HDPE 膜+混凝土+地面和四周距地面以上 1m 的墙面铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。一侧设置导流渠（宽 0.2m，深 0.2m）和收集池（5L）。并放置 1 个空桶应急用。	危废暂存间采用具有防风雨、防盗措的专用房间，地面采用 30cm 混凝土硬化+HDPE 膜进行重点防渗措施。危险废物采用桶装分类收集，危险废物收集桶下垫有托盘。	符合危险废物贮存要求
	每台注塑机上安装集气罩（24 个），总风量 18000m <sup>3</sup> /h。	12 台注塑机上安装集气罩（12 个），总风量 15000m <sup>3</sup> /h。	项目分期建设，一期仅设置 12 台注塑机

## 2.2 原辅材料消耗及水平衡

### 2.2.1 原辅材料消耗

表 2-5 主要原辅材料及能耗情况表

产品	环评预测		一期实际消耗		包装、规格	备注	
	名称	年耗量 (t)	名称	年耗量 (t)			
原辅材料	塑料颗粒	POM	34.9	POM	20.9	颗粒、50kg 牛皮纸袋	外购
		PP	80	PP	48	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		ABS/PC	116.5	ABS/PC	69.9	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		PA6-GF50	45.5	PA6-GF50	27.3	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		PA6-GF30	27	PA6-GF30	16.2	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		PA66	1	PA66	0.6	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		TPE	2.4	TPE	1.4	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		TPEV	2.5	TPEV	1.5	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		PE-MD15	5.4	PE-MD15	3.2	颗粒、50kg 牛皮纸袋	
		小计	315.2	小计	189	/	

	卷簧	15	卷簧	9	/	
	金属件	100	金属件	60	/	
	毛毡	1.6	毛毡	0.96	/	
	螺钉	20	螺钉	12	/	
	电器件	400	电器件	240	/	
	电镀件	250	电镀件	150	/	
	喷漆件	592	喷漆件	355	/	
	电机	150	电机	90	/	
	自攻螺钉	10.8	自攻螺钉	6.5	/	
	金属走针	0.9	金属走针	0.5	/	
	阻尼	2	阻尼	1.2	/	
	PU	400	PU	240	/	
	左右弹簧	1	左右弹簧	0.6	/	
	杯托毛毡	1.2	杯托毛毡	0.7	/	
	滤网	2	滤网	1.2	/	
	色母	0.008	色母	0.005	/	
	液压油	0.5	液压油	0.3	/	
	润滑油	0.3	润滑油	0.2	/	
	空压机油	0.025	空压机油	0.015	/	
	酒精	0.4	酒精	0.24	/	
	脱模剂 (特效离型剂)	0.6	脱模剂 (特效离型剂)	0.36	/	
	模具	15~20	模具	15~20	/	
能耗	电	250 万 kW·h	电	180 万 kW·h	/	市政供电
	水	3137.94m <sup>3</sup> /a	水	1790.79m <sup>3</sup> /a	/	自来水

### 2.2.2 项目水平衡

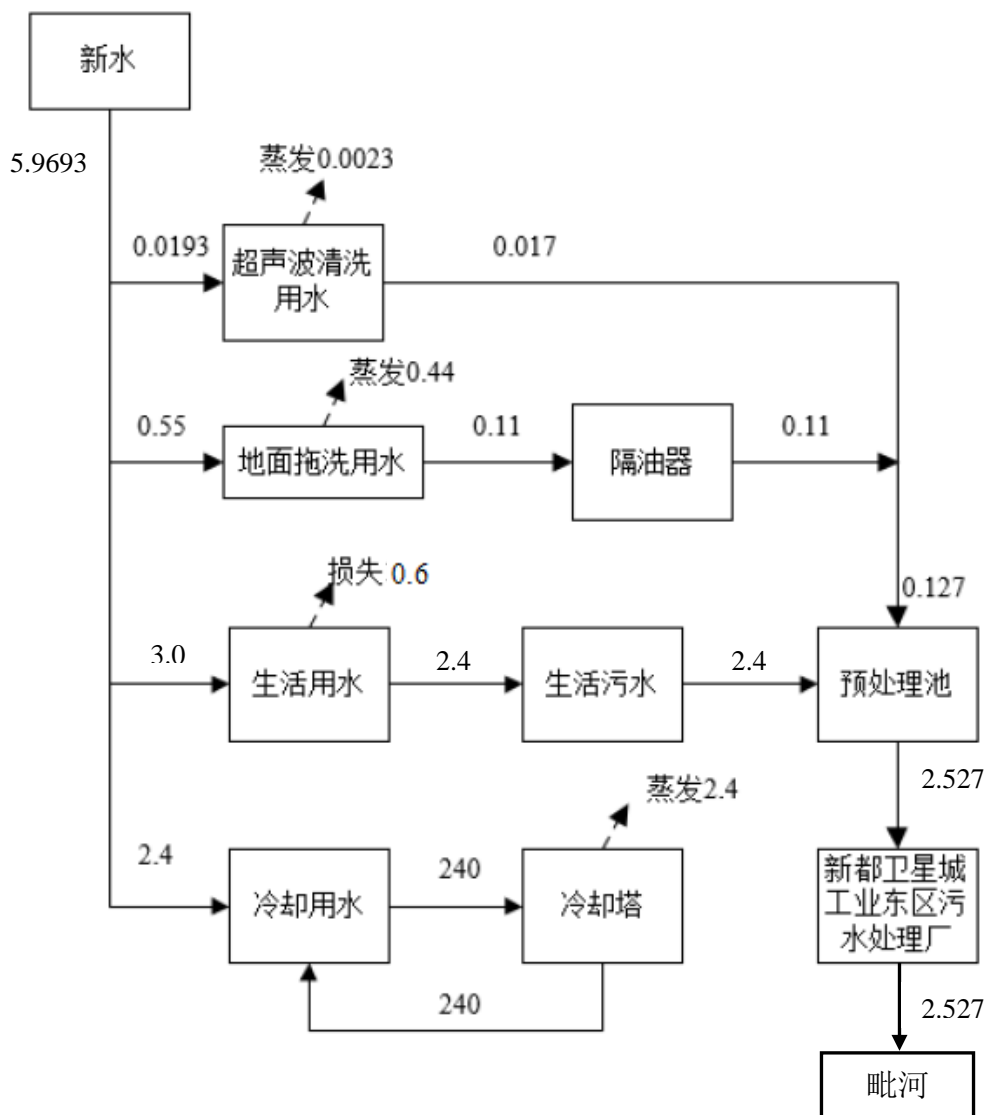


图 2-1 项目水平衡图

## 2.3 主要工艺流程及产污环节（处理工艺流程图）

### 2.3.1 项目生产工艺

#### 工艺流程简述

**原料储存：**项目使用的原料均为袋装，储存在原材料库房，使用时将其运输至工位。

**吸料：**将 50kg 袋装的原料拆袋，将混色机的吸料口放入原料袋中，混色机自动吸料至料筒内，吸料完成后关闭料筒盖。该工序产生噪声、废包装袋。

**干燥：**由于原料可能会受潮，原料中含有一定的水分，干燥机内拨料叶片旋涡式高速运转，塑料粒高速翻滚碰撞磨擦发热，使物料中的水份从排气管快速蒸发而达到干燥。干燥时间约 20~30min，温度在 60~90℃。干燥过程不产生粉尘、有机废气等废气。该工序主要产生噪声。

**注塑成型：**注射成型是一个循环的过程，每一周期主要包括：定量加料—熔融塑化—施压注射—充模冷却—启模取件。取出塑件后又再闭模，进行下一个循环。

首先将粒状或粉状塑料加入机筒内，并通过螺杆的旋转和机筒外壁加热使塑料成为熔融状态，温度约为 180~250℃，然后机器进行合模和注射座前移，使喷嘴贴紧模具的浇口道，接着向注射缸通入压力油，使螺杆向前推进，从而以很高的压力和较快的速度将熔料注入温度较低的闭合模具内，经过一定时间和压力保持（又称保压）、冷却，使其固化成型，便可开模取出制品（保压的目的是防止模腔中熔料的反流、向模腔内补充物料，以及保证制品具有一定的密度和尺寸公差）。注射成型的基本要求是塑化、注射和成型。塑化是实现和保证成型制品质量的前提，而为满足成型的要求，注射必须保证有足够的压力和速度。同时，由于注射压力很高，相应地在模腔中产生很高的压力（模腔内的平均压力一般在 20~45MPa 之间），因此必须有足够大的合模力。工件注塑时间约 25~60s。此过程产生的污染物主要高温状态下产生的有机废气。在注塑机合模水口上设置集气罩，收集进入 UV 光氧+2 级活



性炭吸附处理装置处理后，15m 排气筒排放。

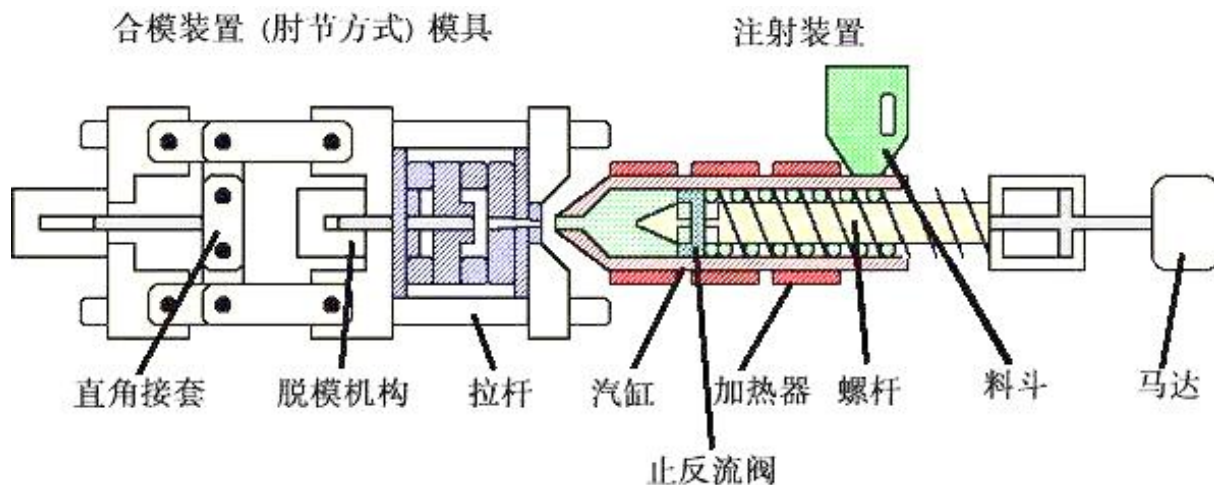


图 2-2 注塑机结构示意图

**冷却：**熔融的塑料注射至模腔后，磨具内自带的水冷却装置（25~90℃）对塑料进行冷却，从而使注塑制品完全固化。注塑机自带的冷却装置，通入循环冷却水对模具进行间接冷却，冷却水循环使用，不外排。

**退模：**冷却结束后磨具自动退出，露出半成品。该工序污染物主要为噪声。

**出料：**退模后采用机械臂取出半成品或设备自动卸下。

**剪水口：**成型后的半成品采用人工用剪刀将水口（浇筑口）剪下。该工序将产生边角料。

**超声波清洗：**油滤芯需在无尘车间（位于场内东北侧，内设新风系统，无尘等级 10 万）进行生产，生产工艺与其他塑料件一致（仅增加一步超声波清洗工序），无尘车间等级 10 万，油滤芯对清洁度要求较高，需在超声波清洗机内清洗，清洗剂采用 16% 酒精溶液。清洗机每 10 日更换 1 次水，废水排入预处理池处理。

**抽检：**注塑后的零件进行抽样检测，检测在实验室内进行，实验室全部进行物理实验，不使用化学品。包括密封性、抗拉抗压强度、漏风性能等，主要设备为高低温试验箱、泄漏机等，检验合格进入打包程序。如高低温试验箱是设备交替变化指定的温度范围内（最大-70-150℃）测试注塑件的抗压强度、抗拉强度等；泄漏机测试电动出风口的密封性以及测量通过的风量以测试该注塑件的漏风性能。该工序

将产生不合格品。

**装配：**将场内不同注塑机生产的各类零部件和外购的成品组件进行组装成总成品，组装采用人工配工具进行组装。该工序将产生噪声。

**打包、入库：**将总成品采用检验合格的产品采用塑料袋或纸袋进行包装。该工序将产生废包装。

项目生产工艺流程及产污环节见图 2-3：

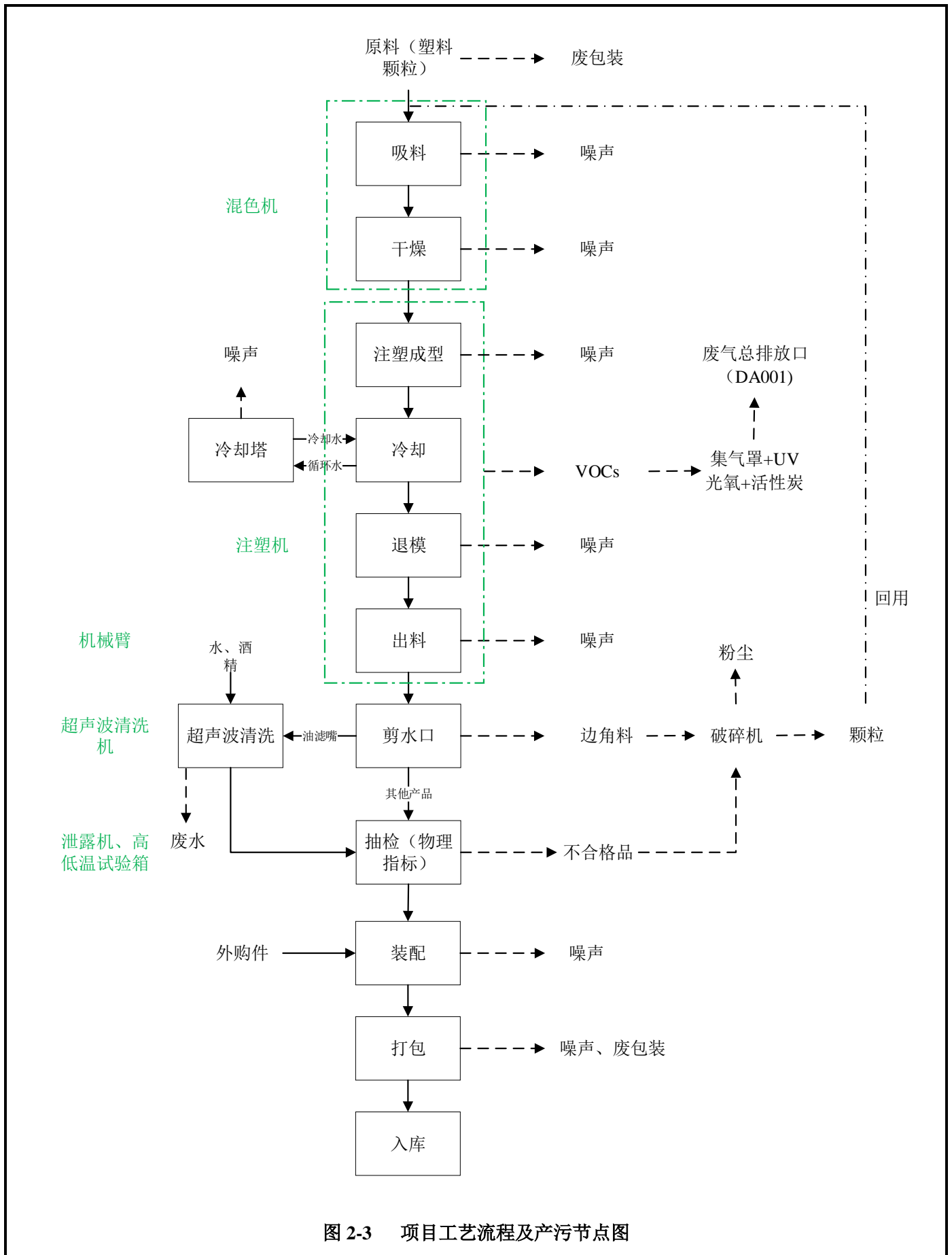


图 2-3 项目工艺流程及产污节点图

表三

### 3.主要污染物的产生、治理及排放

#### 3.1 废水的产生、治理及排放

项目运营期员工日常办公会产生生活污水；项目车间每天使用拖布进行清洁，会产生地面拖洗废水；成品件清洗产生的超声波清洗废水。项目生产冷却水循环使用，不定期添加，不外排。

治理措施：

①生活污水：本项目员工生活污水（排放量：2.4m<sup>3</sup>/d）依托赤湾国际油气基地已建 16m<sup>3</sup> 公用预处理池预处理，处理后经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

②地面拖洗废水：拖布清洗废水（排放量：0.11m<sup>3</sup>/d）经 1 个油水分离器处理后同项目生活污水一并进入园区 16m<sup>3</sup> 公用预处理池预处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

③超声波清洗废水：超声波清洗机用于成品件的清洗，加入酒精，再加入水至 16% 的溶液。超声波清洗机更换的废水（排放量：0.017m<sup>3</sup>/d）排入赤湾国际油气基地已建 16m<sup>3</sup> 公用预处理池预处理，处理后经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

#### 3.2 废气的产生、治理及排放

本项目注塑成型工序会有有机废气产生。不合格品和边角料采用破碎机回用时会有破碎粉尘产生。

治理措施：

①有机废气：本项目一期共设有 12 台注塑机，每台注塑机合模口上方均设有集气罩，注塑过程产生的有机废气经集气罩收集后通过管道引至 1 套“UV 光氧+2 活性炭吸附”装置处理后通过 1 根 15m 排气筒排放。

②破碎粉尘：破碎区域进出口设置 PVC 软门帘，破碎过程放下 PVC 软门帘形

成封闭房间。破碎粉尘通过自然沉降。

### 3.3 噪声的产生、治理

本项目的主要噪声污染源包括注塑机、冷却塔、空压机等设备产生的噪声。

治理措施：选用先进的、噪音低、振动小的生产设备。设备基础减震。夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行。定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。冷却塔设置隔声屏障。空压机设置在室内。破碎机设置在室内。

### 3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

本项目营运期产生的固废主要为废包装、边角料、不合格品、废空压机油、废液压油、废活性炭、废 UV 灯、含油抹布、手套和生活垃圾。

**一般固废：**

**废包装：**废包装袋集中收集至一般固废暂存区，定期外售物资回收公司。

**边角料、不合格品：**边角料、不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。

**生活垃圾：**设置垃圾桶收集，交由当地环卫部门清运处理。

**危险固废：**

**废空压机油、注塑机废油、油水分离器废油：**采用桶收集后，暂存至危废暂存间（5m<sup>2</sup>），交由四川省中明环境治理有限公司处置。

**废活性炭：**活性炭吸附装置更换下来的废活性炭经桶装收集至危废暂存间暂存（5m<sup>2</sup>），交由四川省中明环境治理有限公司处置。

**废 UV 灯管：**UV 光氧设备更换下来的废 UV 灯管统一收集至危废暂存间暂存，项目暂无废 UV 灯管产生，待后期产生需交有资质单位处置。

**含油抹布、手套：**含油抹布、手套桶装收集后，暂存危废暂存间（5m<sup>2</sup>），交由四川省中明环境治理有限公司处置。

**废油桶：**废弃油桶暂存至危废暂存间，交由四川省中明环境治理有限公司处置。

该项目固体废弃物详细处置情况见表 3-1。

表 3-1 固体废物排放及处理方法

序号	来源	废弃物名称	产生量 (t/a)	废物识别	处理方式
1	办公生活	生活垃圾	5.25	一般固废	交由环卫部门清运处理
2	生产过程	边角料	7.82	一般固废	破碎回用于生产
3		不合格品	0.024	一般固废	
4		废包装	2.9	一般固废	外售废品回收站
5		废空压机油、注塑机 废油、油水分离器废 油	0.51	HW08	交由四川省中明环境治理有 限公司处置
6		废活性炭	0.21	HW49	
7		废油桶	0.04	HW49	
8		含油抹布、手套	0.01	HW49	
9		废UV灯管	/	HW29	暂未产生，待后期产生需交 有资质单位处置

### 3.5 地下水污染防治措施

本项目厂房内、生产区和注塑机设备区域地面均采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗防渗措施。危废暂存间采用防风雨、防盗措施，危废暂存间地面采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗防渗措施，危险废物使用桶装分类收集，收集桶下方垫有托盘。

### 3.6 处理设施

表 3-2 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

类别	环评环保措施	投资	实际环保措施	投资
施工期	污水处理：依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂。	0	一期建设已完成施工，现场无施工期遗留环境问题	3.5
	防尘措施：按照《关于加强灰霾污染防治的通知》，做到“六必须”、“六不准”作业。	1		
	固废处理：建筑垃圾尽量回收，不能回收的外运至建筑垃圾填埋场；生活垃圾集中收集后由环卫部门清运。	2		
	噪声防治：优化施工机械，基础减振、围挡隔声。	0.5		

废气治理	每台注塑机上安装集气罩，总风量18000m <sup>3</sup> /h。有机废气收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附），处理后15m排气筒排放。	35	本期设置12台注塑机，每台注塑机上设置集气罩，总风量15000m <sup>3</sup> /h。有机废气收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附），处理后15m排气筒排放。	20
	采用低速齿啃式破碎机，在封闭的房间内进行破碎。	/	采用低速齿啃式破碎机，破碎区进出口设置PVC门帘，破碎时放下门帘形成封闭房间。	0.2
废水治理	项目地面拖洗废水采用隔油器（新建0.1m <sup>3</sup> ）处理后与生活污水和超声波清洗废水排入依托预处理池（16m <sup>3</sup> ）处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后外排新都卫星城工业东区污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后外排毗河。	1	拖布清洗废水先经油水分离器处理后同项目生活污水和超声波清洗废水一并进入已建公用预处理池预处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。	1
噪声治理	①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备，如选用螺杆空压机；②安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；空压机四周设置隔声屏障；③合理安排生产时间；项目24小时运行，夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行；④定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行；⑤冷却水塔降噪措施：冷却塔三面设置隔声屏障，高度不低于冷却塔顶，隔声屏障距离进风口1m，隔声屏障底部设置0.3-0.4m高的百叶窗进风。基座设置橡胶减震垫或弹簧减震器。冷却塔底部接水盘设置消声毯，减少冷却塔落水噪声；⑥空压机降噪措施：空压机三面设置隔声屏障，设备基座设备橡胶减振垫片，进气口设置消声器；⑦破碎机降噪措施：破碎机为低速破碎机，噪声较小，要求设置在室内，底部设置弹簧后者橡胶减震垫。	5	选用先进的、噪音低、振动小的生产设备。设备基础减震。夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行。定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。冷却塔设置隔声屏障。空压机设置在室内。破碎机设置在室内。	5
固废治理	废包装集中收集至一般固废间，定期外售物资回收公司。	2	废包装集中收集至一般固废间，定期外售物资回收公司。	2
	边角料集中收集至一般固废间，定期混入原料进行生产。		边角料集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	
	不合格品不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。		不合格品不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	

		废空压机油、注塑机废油、废活性炭、废 UV 灯管、含油抹布、手套、隔油器废油脂、废油桶。采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废暂存间（7m <sup>2</sup> ），交由资质单位处理。	4	废空压机油、注塑机废油、废活性炭、含油抹布、手套、油水分离器废油脂、废油桶分类暂存至危废暂存间（5m <sup>2</sup> ），危险废物采用带盖塑料桶或者金属桶收集后交四川中明环境治理有限公司处置。暂无废 UV 灯管，待后期产生暂存至危废暂存间，交有资质单位处置。	3	
		生活垃圾垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运。	0.1	设置垃圾桶收集生活垃圾，交当地环卫清运处理。	0.1	
环境风险	火灾防范	项目应按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消防栓及灭火器等。危废暂存间和油脂库外应设置消防沙，干粉或泡沫灭火器。	6	火灾防范	项目应按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消防栓及灭火器等。危废暂存间外应设置有干粉灭火器。	6
		原料、产品分类存放，应在生产区醒目位置设立“严禁烟火”以及“禁火区”等警戒标语和标牌。禁止携带火种（如打火机、火柴、烟头等）进入生产区内。			原料、产品分类存放，生产区设立“严禁烟火”以及“禁火区”等警戒标语和标牌。禁止携带火种进入生产区内。	
		编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案，主要针对油脂火灾风险。	1	已编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案。	1	
	泄漏风险	<b>危废暂存间：</b> 设置成 6 格池子，每格 1m <sup>2</sup> ，高 0.3m 的围堰。采用 30cm 混凝土硬化（已有）+HDPE 膜+混凝土+地面和四周距地面以上 1m 的墙面铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。一侧设置导流渠（宽 0.2m，深 0.2m）和收集池（5L）并放置 1 个空桶应急用。	8	泄漏风险	废暂存间采用防风雨、防盗措施，危废暂存间地面采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗措施，危险废物使用桶装分类收集，收集桶下方垫有托盘	8
		<b>油脂库：</b> 地面采用 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆并放置 1 个空桶应急用。			未设置油脂库	
		<b>注塑机设备安装位置：</b> 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。			生产区和注塑机设备区域地面均采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗措施。	
<b>厂房内其他区域：</b> 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。		厂房内其他区域地面均采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗措施				
	编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案	1	已编制突发环境事件应急预案并报送生态环境局备案	/		



排污口规范化	在危废暂存间内外张贴危废相关标志标牌。	0.3	在一般固废间张贴一般固废标志牌。	0.3
	在一般固废间张贴一般固废标志牌。		在一般固废间张贴一般固废标志牌。	
	废气排放口设置永久性检测孔和标志牌		废气排放口设置永久性检测孔和标志牌	
环境管理	编制环境管理文件、编制危废废物管理制度并张贴在危废暂存间墙上、编制危险废物转移台账并悬挂在危废暂存间内墙上。	0.5	公司已编制环境管理制度，制定了危废管理台账记录和危险废物管理制度，并张贴至危险废物暂存间内	0.5
合计		66.4		50.6

表 3-3 污染源及处理设施对照表

类型	污染源	主要污染物	环评要求	实际落实	排放去向
施工期	施工场地	施工扬尘	洒水抑尘，按照《关于加强灰霾污染防治的通知》，做到“六必须”、“六不准”作业。	项目一期建设已完成施工，现场无施工期遗留环境问题	/
	施工场地	建筑垃圾	建筑垃圾尽量回收，不能回收的外运至建筑垃圾填埋场。		
		生活垃圾	垃圾桶集中收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运。		
	施工机械	噪声	尽量选用低噪声系列工程机械设备；合理安排施工计划、施工机械设备组合以及施工时间。		
大气污染物	注塑机	VOCs	每台注塑机上安装集气罩（24个），总风量18000m <sup>3</sup> /h。收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附），处理后15m排气筒排放。	本期设置12台注塑机，每台注塑机上设置集气罩，总风量15000m <sup>3</sup> /h。有机废气收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附），处理后15m排气筒排放。	外环境
	破碎机	颗粒物	采用低速齿啃式破碎机，粉尘产生量很小，在封闭的房间内进行破碎。		
水污染物	地面清洁	地面拖洗废水	项目地面拖洗废水采用隔油器（0.1m <sup>3</sup> ）处理后与生活污水和超声波清洗废水排入依托预处理池（16m <sup>3</sup> ）处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后外排新都卫星城工	拖布清洗废水先经油水分离器处理后同项目生活污水和超声波清洗废水一并进入已建公用预处理池预处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水	毗河
	职工生活	生活污水			

	超声波清洗机	超声波清洗废水	业东区污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后外排毗河。	处理厂处理，最终排入毗河。	
固体废物	生产过程	废包装	集中收集至一般固废间，定期外售物资回收公司。	废包装集中收集至一般固废间，定期外售物资回收公司。	/
		边角料	集中收集至一般固废间，定期混入原料进行生产。	边角料集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	/
		不合格品	不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	/
		废空压机油、注塑机废油、废活性炭、废 UV 灯管、含油抹布、手套、隔油器废油脂、废油桶	采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废暂存间（7m <sup>2</sup> ），交由资质单位处理。	废空压机油、注塑机废油、废活性炭、含油抹布、手套、油水分离器废油脂、废油桶分类暂存至危废暂存间（5m <sup>2</sup> ），危险废物采用带盖塑料桶或者金属桶收集后交四川中明环境治理有限公司处置。暂无废 UV 灯管，待后期产生暂存至危废暂存间，交由资质单位处置。	/
	办公生活	生活垃圾	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运。	设置垃圾桶收集生活垃圾，交当地环卫清运处理。	/
噪声	生产设备	设备噪声	①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备，如选用螺杆空压机；②安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；空压机四周设置隔声屏障，进气口设置消声器；③冷却塔四周设置 2m 高的隔声屏，基座设置橡胶减振垫，进风口增设抛物线状挡声板；④合理安排生产时间；项目 24 小时运行，夜间仅有注塑机运行，其余均不运行；⑤定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。	选用先进的、噪音低、振动小的生产设备。设备基础减震。夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行。定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。冷却塔设置隔声屏障。空压机设置在室内。破碎机设置在室内。	外环境

表四

**4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：****4.1 环评主要结论**

本项目建设符合国家现行的产业发展政策；符合当地发展规划，选址合理；项目选址和总图布置合理，拟采取的污染防治措施有效可行。产生的废水、废气、噪声能够达标排放，固体废物处置去向明确，污染物排放满足总量控制要求。在严格落实各项污染防治措施的基础上，并充分考虑环评提出的建议后，从环境保护角度分析，该项目的建设可行。

**4.2 环评要求与建议**

严格执行本环评要求，及时并且认真落实环保设施的建设。生产过程中加强运行管理，严格执行操作规程，确保安全生产。加强生产过程的操作规范，同时确保环保设施的正常运行。

**4.3 环评批复**

成都瑞博塑胶有限公司：

你公司关于《成都瑞博塑胶有限公司新能源汽车内饰总成件生产线项目环境影响报告表》的报批申请收悉。根据重庆大润环境科学研究院有限公司（国环评证乙字第 3105 号）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、地址、采用的生产工艺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。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。

**4.4 验收监测标准**

#### 4.4.1 执行标准

无组织排放废气：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值；有机废气执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他行业无组织排放浓度标准限值；

有组织排放废气：有机废气《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 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

厂界环境噪声：标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准限值。

一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

#### 4.4.2 标准限值

验收监测标准与环评标准限值见表 4-1。

表 4-1 验收标准与环评标准对照表

类型	污染源	验收标准				环评标准			
		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )
废气	注塑、破碎	标准	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值，《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他行业无组织排放浓度标准限值		标准	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 无组织标准，《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 其他行业无组织标准			
		颗粒物	无组织： 1.0	挥发性有机物 VOCs	无组织： 2.0	颗粒物	无组织： 1.0	挥发性有机物 VOCs	无组织： 2.0

		标准	《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中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值		标准	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值	
		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
		挥发性有机物 VOCs	60	3.4	挥发性有机物 VOCs	60	3.4
厂界环境噪声	设备噪声	标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类功能区标准限值		标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	
		项目	标准限值 dB（A）		项目	标准限值 dB（A）	
		昼间	65		昼间	65	
		夜间	55			55	

表五

**5 验收监测质量保证及质量控制**

1、验收监测期间，工况必须满足验收监测的规定要求，否则停止现场采样和测试。

2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。

3、监测质量保证按《环境监测技术规范》进行全过程质量控制。

4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。

5、所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期间使用。

6、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核，校核合格后使用。

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

8、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

表六

## 6.验收监测内容

### 6.1 废气监测

#### 6.1.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-1 废气监测项目、点位及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	注塑、破碎	厂界上风向 1#	挥发性有机物 (VOCs)、颗粒 物	监测 2 天, 每天 3 次
2		厂界下风向 2#		
3		厂界下风向 3#		
4		厂界下风向 4#		
6		有机废气处理设施进口		监测 2 天, 每天 3 次
7		有机废气处理设施出口		

#### 6.1.2 废气监测方法

表 6-2 无组织废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995 及修改单	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m <sup>3</sup>
挥发性有机物 (VOCs)	气相色谱法	HJ604-2017	ZHJC-W004 GC9790II 气相色谱仪	0.07mg/m <sup>3</sup>

表 6-3 有组织废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
挥发性有 机物 (VOC <sub>S</sub> )	气相色谱法	HJ38-2017	ZHJC-W744/ZHJC-W745 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W004 GC9790 II 气相色谱仪	0.07mg/m <sup>3</sup>

### 6.2 噪声监测

噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法见表 6-4。

表 6-4 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测频率	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
1#厂界东侧外 1m 处	监测 2 天, 昼夜各 1 次	工业企业厂界环境 噪声排放标准	GB12348-2008	ZHJC-W937 HS6288B 噪声频谱分析仪
2#厂界南侧外 1m 处				
3#厂界西侧外 1m 处				
4#厂界北侧外 1m 处				

表七

## 7 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

## 7.1 验收期间工况情况

2019年11月26日~2019年11月27日、2020年3月9日~2020年3月10日，成都瑞博塑胶有限公司新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期）正常运行生产，生产负荷率均达到75%以上，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 7-1 验收监测生产负荷表

日期	产品名称	设计规模 (套/天)	实际规模 (套/天)	运行负荷 (%)
2019.11.26	内饰总成件	2	1.84	92
2019.11.27	内饰总成件	2	1.9	95
2020.3.9	内饰总成件	2	1.8	90
2020.3.10	内饰总成件	2	1.7	85

## 7.2 验收监测结果

## 7.2.1 无组织废气监测结果

表 7-2 无组织废气监测结果表 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

项目 \ 点位		11月26日				标准 限值	结果 评价
		厂界上风向1#	厂界下风向2#	厂界下风向3#	厂界下风向4#		
颗粒物	第1次	0.166	0.185	0.224	0.240	1.0	达标
	第2次	0.074	0.168	0.166	0.184		
	第3次	0.093	0.166	0.184	0.147		
挥发性 有机物 (VOCs)	第1次	0.35	0.89	0.92	0.87	2.0	达标
	第2次	0.39	0.43	0.49	0.85		
	第3次	0.44	0.92	0.87	0.86		
项目 \ 点位		11月27日				标准 限值	结果 评价
		厂界上风向1#	厂界下风向2#	厂界下风向3#	厂界下风向4#		
颗粒物	第1次	0.074	0.149	0.130	0.167	1.0	达标



	第 2 次	0.092	0.147	0.130	0.130		
	第 3 次	0.092	0.167	0.149	0.148		
挥发性 有机物 (VOCs)	第 1 次	0.21	0.91	0.42	0.75	2.0	达标
	第 2 次	0.28	0.83	0.91	0.94		
	第 3 次	0.45	0.85	0.76	0.82		

监测结果表明，本次验收所测无组织有机废气浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他行业标准限值；无组织颗粒物浓度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值。

### 7.2.2 有组织废气监测结果

表 7-3 有组织废气监测结果表 （单位：mg/m<sup>3</sup>）

项目 \ 点位		3 月 9 日								出口 标准 限值	处理 效率
		废气处理装置进口 排气筒高度 15m，测孔距地面高度 3.8m				废气处理装置出口 排气筒高度 15m，测孔距地面高度 4.0m					
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	-	-
标干流量 (m <sup>3</sup> /h)		4432	4188	4290	-	3525	3293	3433	-	-	-
挥发性 有机物	排放浓度* (mg/m <sup>3</sup> )	0.54	0.61	0.50	0.55	0.36	0.10	0.23	0.23	60	58%
	排放速率 (kg/h)	2.40× 10 <sup>-3</sup>	2.54× 10 <sup>-3</sup>	2.14× 10 <sup>-3</sup>	2.36× 10 <sup>-3</sup>	1.28× 10 <sup>-3</sup>	3.25× 10 <sup>-4</sup>	7.72× 10 <sup>-4</sup>	7.94× 10 <sup>-4</sup>	3.4	
项目 \ 点位		3 月 10 日								出口 标准 限值	处理 效率
		废气处理装置进口 排气筒高度 15m，测孔距地面高度 3.8m				废气处理装置出口 排气筒高度 15m，测孔距地面高度 4.0m					
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	-	-
标干流量 (m <sup>3</sup> /h)		4560	4436	4467	-	3517	3415	3723	-	-	-
挥发性 有机物	排放浓度* (mg/m <sup>3</sup> )	0.78	0.52	0.79	0.69	0.26	0.40	0.39	0.35	60	49%
	排放速率 (kg/h)	3.54× 10 <sup>-3</sup>	2.29× 10 <sup>-3</sup>	3.51× 10 <sup>-3</sup>	3.12× 10 <sup>-3</sup>	9.13× 10 <sup>-4</sup>	1.36× 10 <sup>-3</sup>	1.44× 10 <sup>-3</sup>	1.24× 10 <sup>-3</sup>	3.4	

$$\text{处理效率} = (\text{处理前浓度} - \text{处理后浓度}) \div \text{处理前浓度} \times 100\%$$

监测结果表明，本次验收注塑工艺产生的有机废气经“UV 光氧+2 级活性炭吸附”装置处理后所测有组织挥发性有机物（VOCs）监测结果均符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

### 7.2.3 厂界噪声监测结果

表 7-4 厂界环境噪声监测结果 单位：dB (A)

点位	测量时间		Leq	标准限值	结果评价
1#厂界东侧外 1m 处	11 月 26 日	昼间	57	昼间 65 夜间 55	达标
		夜间	55		
	11 月 27 日	昼间	54		
		夜间	53		
2#厂界南侧外 1m 处	11 月 26 日	昼间	54		
		夜间	50		
	11 月 27 日	昼间	53		
		夜间	50		
3#厂界西侧外 1m 处	11 月 26 日	昼间	53		
		夜间	48		
	11 月 27 日	昼间	52		
		夜间	50		
4#厂界北侧外 1m 处	11 月 26 日	昼间	52		
		夜间	51		
	11 月 27 日	昼间	52		
		夜间	51		

监测结果表明，本次验收所测项目昼夜厂界环境噪声等效连续 A 声级监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准限值。

## 表八

**8 总量控制及环评批复检查****8.1 总量控制**

根据环评报告表，本项目核定污染物排放总量为：COD：0.0735t/a；NH<sub>3</sub>-N：0.0055t/a；TP：0.0009t/a；VOCs：0.0096t/a。

本项目生活污水依托园区公用预处理池处理，无单独预处理池及污水排口，故本次验收监测未对涉及总量控制的废水进行总量核算。

本次验收监测，有组织废气污染物排放量：

VOCs 排放量： $0.001017\text{kg/h} \times 16\text{h} \times 300\text{d} \div 10^3 = 0.0049\text{t/a}$

本次验收监测，项目污染物排放量均小于环评的总量控制指标。

表 8-1 污染物总量对照

类别	项目	总量控制指标	实际排放量
		排放总量 (t/a)	排放总量 (t/a)
废气	VOCs	0.0096	0.0049

备注：项目一期采用两班工作制度，每班工作 8 小时，全年工作 300 天。

**8.2 风险防范措施检查**

成品存放区和原材料存放区划定区域分开存放，生产车间内严禁吸烟，并贴有相关警示标牌。项目整个生产车间地面采用 30cm 混凝土+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施。项目制定有环境管理制度和危废暂存间制定了危废管理制度，并编制完成了突发环境事件应急预案。

**8.3 环评及批复检查**

本项目环境影响评价、环评批复文件中对项目提出一些具体的要求，检查结果见表 8-2。

表 8-2 环评要求执行情况检查表

类别	环评要求	落实情况
施工期	污水处理：依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂。	已落实 一期建设已完成施工，现场无施工期遗留环境问题

	<p>防尘措施：按照《关于加强灰霾污染防治的通知》，做到“六必须”、“六不准”作业。</p> <p>固废处理：建筑垃圾尽量回收，不能回收的外运至建筑垃圾填埋场；生活垃圾集中收集后由环卫部门清运。</p> <p>噪声防治：优化施工机械，基础减振、围挡隔声。</p>		
<p>废气治理</p>	<p>每台注塑机上安装集气罩，总风量18000m<sup>3</sup>/h。有机废气收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附），处理后15m排气筒排放。</p> <p>采用低速齿啃式破碎机，在封闭的房间内进行破碎。</p>	<p>已落实。</p> <p>本期设置12台注塑机，每台注塑机上设置集气罩，总风量15000m<sup>3</sup>/h。有机废气收集进入废气处理系统处理（UV光氧+2级活性炭吸附），处理后15m排气筒排放。</p> <p>已落实。</p> <p>采用低速齿啃式破碎机，破碎区进出口设置PVC门帘，破碎时放下门帘形成封闭房间。</p>	
<p>废水治理</p>	<p>项目地面拖洗废水采用隔油器（新建0.1m<sup>3</sup>）处理后与生活污水和超声波清洗废水排入依托预处理池（16m<sup>3</sup>）处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后外排新都卫星城工业东区污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后外排毗河。</p>	<p>已落实。</p> <p>拖布清洗废水先经油水分离器处理后同项目生活污水和超声波清洗废水一并进入已建公用预处理池预处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。</p>	
<p>噪声治理</p>	<p>①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备，如选用螺杆空压机；②安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；空压机四周设置隔声屏障；③合理安排生产时间；项目24小时运行，夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行；④定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行；⑤冷却水塔降噪措施：冷却塔三面设置隔声屏障，高度不低于冷却塔顶，隔声屏障距离进风口1m，隔声屏障底部设置0.3-0.4m高的百叶窗进风。基座设置橡胶减震垫或弹簧减震器。冷却塔底部接水盘设置消声毯，减少冷却塔落水噪声；⑥空压机降噪措施：空压机三面设置隔声屏障，设备基座设备橡胶减振垫片，进气口设置消声器；⑦破碎机降噪措施：破碎机为低速破碎机，噪声较小，要求设置在室内，底部设置弹簧后者橡胶减震垫。</p>	<p>已落实。</p> <p>选用先进的、噪音低、振动小的生产设备。设备基础减震。夜间仅有注塑机、冷却塔运行，其余均不运行。定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。冷却塔设置隔声屏障。空压机设置在室内。破碎机设置在室内。</p>	

固废治理	废包装集中收集至一般固废间，定期外售物资回收公司。	已落实。 废包装集中收集至一般固废间，定期外售物资回收公司。
	边角料集中收集至一般固废间，定期混入原料进行生产。	已落实。 边角料集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。
	不合格品不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。	已落实。 不合格品不合格品集中收集至一般固废间，定期破碎回用于生产。
	废空压机油、注塑机废油、废活性炭、废 UV 灯管、含油抹布、手套、隔油器废油脂、废油桶。采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废暂存间（7m <sup>2</sup> ），交由资质单位处理。	基本落实。 废空压机油、注塑机废油、废活性炭、含油抹布、手套、油水分离器废油脂、废油桶分类暂存至危废暂存间（5m <sup>2</sup> ），危险废物采用带盖塑料桶或者金属桶收集后交四川中明环境治理有限公司处置。暂无废 UV 灯管，待后期产生暂存至危废暂存间，交有资质单位处置。
生活垃圾垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运。	已落实。 设置垃圾桶收集生活垃圾，交当地环卫清运处理。	
环境风险	项目应按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消消防栓及灭火器等。危废暂存间和油脂库外应设置消防沙，干粉或泡沫灭火器。	已落实。 项目应按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消消防栓及灭火器等。危废暂存间外应设置有干粉灭火器。
	原料、产品分类存放，应在生产区醒目位置设立“严禁烟火”以及“禁火区”等警戒标语和标牌。禁止携带火种（如打火机、火柴、烟头等）进入生产区内。	已落实。 原料、产品分类存放，生产区设立“严禁烟火”以及“禁火区”等警戒标语和标牌。禁止携带火种进入生产区内。
	编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案，主要针对油脂火灾风险。	已落实。 已编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案。
地下水防渗	<b>危废暂存间：</b> 设置成 6 格池子，每格 1m <sup>2</sup> ，高 0.3m 的围堰。采用 30cm 混凝土硬化（已有）+HDPE 膜+混凝土+地面和四周距地面以上 1m 的墙面铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。一侧设置导流渠（宽 0.2m，深 0.2m）和收集池（5L）并放置 1 个空桶应急用。	已落实。 废暂存间采用防风雨、防盗措施，危废暂存间地面采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗措施，危险废物使用桶装分类收集，收集桶下方垫有托盘
	<b>油脂库：</b> 地面采用 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆并放置 1 个空桶应急用。	未设置油脂库
	<b>注塑机设备安装位置：</b> 30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。	已落实。 生产区和注塑机设备区域地面均采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗措施。

	厂房内其他区域：30cm 混凝土硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。	已落实。 厂房内其他区域地面均采用 30cm 混凝土硬化+2mm 厚的环氧树脂漆作为重点防渗措施
排污口规范化	在危废暂存间内外张贴危废相关标志标牌。	已落实。 危废暂存间内外张贴危废相关标志标牌。
	在一般固废间张贴一般固废标志牌。	已落实。 在一般固废间张贴一般固废标志牌。
	废气排放口设置永久性检测孔和标志牌	已落实。 废气排放口设置永久性检测孔和标志牌
环境管理	编制环境管理文件、编制危废废物管理制度并张贴在危废暂存间墙上、编制危险废物转移台账并悬挂在危废暂存间内墙上。	已落实。 公司已编制环境管理制度，制定了危废管理台账记录和危险废物管理制度，并张贴至危险废物暂存间内

## 8.4 公众意见调查

本次公众意见调查对公司周围公众共发放调查表 30 份，收回 30 份，回收率 100%，调查结果有效。

表 8-3 被调查人员基本信息表

姓名	性别	年龄	文化程度	职业	电话	单位名称或住址
张*	女	31	本科	文员	134****1215	四川奥洁
邓*	男	22	大小	员工	135****3762	奥洁
刘**	女	21	中专	员工	182****8826	四川奥洁消毒设备有限公司
易**	男	29	本科	销售	199****0813	四川奥洁消毒设备遇险公司
倪*	男	29	高中	销售	156****9118	四川成新锐钻钻采科技有限公司
邓**	男	34	大专	销售	135****1287	奥洁
应**	男	44	高中	检验	135****1048	四川奥洁
胡*	女	37	大专	会计	189****1972	四川奥洁
邵**	女	33	中专		136****2353	奥洁
贺**	男	50	本科	技术	839**321	四川奥洁
梁*	女	31	高中	库房	182****8057	奥洁
伍*	男	53	大学	员工	136****6031	四川奥洁消毒设备有限公司
杨*	女	23	本科	职员	184****0550	成都赤湾国际油气基地有限公司
康*	男	27	本科	工人	183****8879	成都赤湾国际油气基地有限公司
曾**	男	35	大专		135****6721	
王**	男	23	本科	职员	184****0131	成都赤湾国际油气基地有限公司
徐*	男	24	本科	职员	189****0678	成都市新都区
周**	女	41	大专	会计		势加透博（成都）科技有限公司
余*	女	23	本科	行政	182****0357	势加透博科技有限公司
高*	男	26	本科	机械设计	139****2962	势加透博（成都）科技有限公司
娴**	男	30	本科	机械制造	138****1867	势力透博成都科技有限公司
吴**	女	44	中职	工人	136****8189	势加透博（成都）科技有限公司
谢**	女	37	大专	会计	135****1089	四川成新锐钻钻采科技有限公司

汪**	男	35	专科	机械	151****0857	新都区工业园 199 号
蒋*	男	26	初中	销售	182****6625	四川成新锐钻钻采科技有限公司
郑*	男	35	初中	销售	135****4971	四川成新锐钻钻采科技有限公司
刘*	女	32	本科	财务	189****7090	四川成新锐钻钻采科技有限公司
张*	男	32	高中	车工	135****5889	四川成新锐钻钻采科技有限公司
彭**	女	25	初中	文员	183****9968	成都新锐锐采科技有限公司
陈**	女	33	大专	内勤	139****2215	四川成新锐钻钻采科技有限公司

调查结果表明：

100%的被调查公众表示支持项目建设。

7%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活有影响，但可接受；93%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活无影响。

10%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有正影响；90%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活无影响。

3%被调查公众认为项目水污染物为主要环境影响；37%被调查公众认为项目大气污染物为主要环境影响；27%被调查公众认为项目固体废物为主要环境影响；3%被调查公众认为项目生态破坏为主要环境影响；17%被调查公众认为项目对环境无影响，17%的被调查公众不清楚项目对环境是否有影响。

60%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意；40%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示一般满意。

100%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响。

77%的被调查公众对本项目的环保工作表示满意；23%的被调查公众对本项目的环保工作表示一般满意。

被调查公众均未提出其他意见和建议。

调查结果表明见表 8-4。

表 8-4 公众意见调查结果统计

序号	内容	意见		
		选项	人数	%
1	您对本项目建设的态度	支持	30	100
		反对	0	0
		不关心	0	0
2	本项目施工期对您的生活、工作、学习方面是否有影响	有影响可接受	2	7
		有影响不可接受	0	0



		无影响	28	93
3	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	3	10
		有负影响可接受	0	0
		有负影响不可接受	0	0
		无影响	27	90
4	您认为本项目的主要环境影响有哪些	水污染物	1	3
		大气污染物	11	37
		固体废物	8	27
		噪声	0	0
		生态破坏	0	0
		环境风险	1	3
		没有影响	5	17
		不清楚	5	17
5	您对本项目环境保护措施效果满意吗	满意	18	60
		基本满意	12	40
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
6	本项目是够有利于本地区的经济发展	有正影响	30	100
		有负影响	0	0
		无影响	0	0
		不知道	0	0
7	您对本项目的环保工作总体评价	满意	23	77
		基本满意	7	23
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
8	其它意见和建议	无人提出意见和建议		

表九

## 9 验收监测结论、主要问题及建议

### 9.1 验收监测结论

验收监测严格按照环评及其批复文件的结论与建议执行。项目严格按照“三同时”制度进行建设和生产。

本次验收报告是针对 2019 年 11 月 26 日~2019 年 11 月 27 日、2020 年 3 月 9 日~2020 年 3 月 10 日的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间，成都瑞博塑胶有限公司新能源汽车内饰总成件生产线项目（一期）正常生产，满足验收监测要求。

#### 9.1.1 各类污染物及排放情况

1、废气：所测无组织挥发性有机物（VOCs）监测结果均符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他行业无组织排放浓度标准限值；无组织颗粒物浓度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值；有组织挥发性有机物（VOCs）监测结果均符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

2、噪声：本次验收所测厂界环境噪声监测点昼间噪声均能够满足《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值。

#### 3、固体废弃物排放情况：

废包装袋定期外售物资回收公司。边角料、不合格品定期破碎回用于生产。生活垃圾交由当地环卫部门清运处理。废空压机油、注塑机废油、油水分离器废油交由四川省中明环境治理有限公司处置。废活性炭交由四川省中明环境治理有限公司处置。项目暂无废 UV 灯管产生，待后期产生需交有资质单位处置。含油抹布、手套交由四川省中明环境治理有限公司处置。废弃油桶暂存至危废暂存间，交由四川

省中明环境治理有限公司处置。

#### 4、总量控制指标：

本项目生活污水依托园区公用预处理池处理，无单独预处理池及污水排口，故本次验收监测未对涉及总量控制的废水进行总量核算。

本次验收监测，有组织废气污染物排放量为 0.0049t/a，小于环评的总量控制指标。

### 9.1.2 公众意见调查

100%的被调查公众表示支持项目建设。100%的被调查公众对本项目的环保工作表示满意和基本满意。所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。

综上所述，在建设过程中，成都瑞博塑胶有限公司执行了环境影响评价法和“三同时”制度。本期项目总投资 2000 万元，其中环保投资 50.6 万元，环保投资占总投资比例为 2.53%。本次验收所测废气、噪声均能达标排放，固体废物采取了相应处置措施。项目附近群众对项目环保工作较为满意，公司制定有相应的环境管理制度。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

### 9.2 主要建议

- 1、做好固体废物的分类管理和处置，尤其要做好危险废物暂存管理和记录。
- 2、加强各环境保护设施的维护管理，确保项目污染物长期稳定达标排放。
- 3、活性炭吸附装置每月更换一次活性炭，做好更换记录，更换下来的废活性炭全程安装危险废物管理，暂存至危废暂存间，并做好危废台账记录，交四川省中明环境治理有限公司处置。
- 4、合理安排生产时间，夜间仅有注塑机、冷却塔设备的运行，做到夜间噪声达标排放。
- 5、项目分期验收，后期建设项目需另行验收工作。

**附表：**

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

**附图：**

附图 1 地理位置图

附图 2 项目平面布置图

附图 3 项目外环境关系及监测布点图

附图 4 现状照片

**附件：**

附件 1 立项批准文件

附件 2 赤湾基地环评及验收批复

附件 3 关于《关于成都瑞博塑胶有限公司新能源汽车内饰总成件生产线项目环境影响报告表》的批复

附件 4 危废处置协议

附件 5 委托书

附件 6 废 UV 灯管处置承诺书

附件 7 应急预案备案回执

附件 8 公众意见调查表

附件 9 提供材料属实说明

附件 10 园区食堂相关手续文件

附件 11 工况说明

附件 12 环境监测报告

附件 13 自主验收意见