

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目 竣工环境保护验收意见

2024 年 10 月 31 日，成都佛吉亚汽车部件系统有限公司主持召开了《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目》竣工环境保护验收会，根据项目的竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对项目配套建设的污染防治设施、措施落实情况和运行效果等进行了验收。验收会成立了验收组（名单附后）。验收组在现场踏勘、资料查阅和听取验收监测报告编制单位的汇报基础上，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司在位于四川省成都市龙泉驿区车城大道 66 号（成都经济技术开发区车城大道 66 号）的已租赁四川帝华汽车科技股份有限公司的二期厂房内中部空置区域建设“汽车门板生产线扩建项目”（以下称“本项目”）。建设内容为在已租赁厂房内空置部分（厂房中部）建设了注塑区、喷胶区、定边区、装配区、焊接区、烘房等，形成了年产 7.5 万台汽车门板（含前门板、后门板、尾门板）的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

2021 年 02 月 08 日，由龙泉驿区经济和信息化局以川投资备【2102-510112-07-02-481452】JXWB-0059 号文备案了《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目四川省技术改造投资项目备案表》。四川省立诚环保科技有限责任公司于 2022 年 6 月编制完成了《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目建设项目环境影响报告表》。2021 年 11 月 10 日成都市龙泉驿生态环境局以龙环承诺环评审[2021]119 号文下达了《关于对成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目环境影响报告表的批复》。本项目于 2022 年 10 月开工，2024 年 6 月竣工。

（三）投资情况

本项目实际总投资 6684.6 万元，其中实际环保投资为 80 万元，占实际总投资的 1.2%。

（四）验收范围

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目的验收范围主要包括：本项目主体工程及涉及的废水、废气、噪声、固废污染防治设施。

二、工程及环保措施变动情况

本项目验收实际建设情况与环评及批复建设情况一致，无重大变动情况。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

废水主要为生活污水和生产废水。

1、生活污水

本项目实际新增员工人数 50 人，年工作日 250d，厂区内不设住宿，食堂内不设厨房，外购盒饭在食堂发放供职工领取，污水排放量 $531.25\text{m}^3/\text{a}$ 。生活污水中主要污染物浓度为： COD_{Cr} ， BOD_5 ， $\text{NH}_3\text{-N}$ ，SS 等。生活污水通过厂区预处理池处理后，通过园区污水管网排至陡沟河污水处理厂处理达标后排放至陡沟河。

2、生产废水

本项目生产废水为注塑机循环冷却水。注塑机配套设置一个 1m^3 的冷却水罐，冷却水循环使用，定期补充，每日补充量为 50L，每月更换一次冷却水。其中蒸发损耗 $12.5\text{m}^3/\text{a}$ ，排放量为 $12\text{m}^3/\text{a}$ ，循环冷却水中含有大量水垢以及无机盐，主要污染物为 SS。注塑机循环冷却水通过厂区预处理池处理后，通过园区污水管网排至陡沟河污水处理厂处理达标后排放至陡沟河。

（二）废气

本项目生产过程中产生的废气主要为注塑废气、上胶废气、烘干废气、焊接废气，通过一根 15m 高排气筒分别收集集中处理后达标排放。

1、注塑废气（G3）

本项目所用注塑原料为 PP、NFPP，在注塑工艺生产过程中会产生有机废气。注塑废气（G3）经集气罩收集后，通过处理设施（二级活性炭）处理后，经一根 15m 高排气筒达标排放。

2、等离子处理废气

等离子处理工件表面时，在物理作用下等离子体中的大量离子、激发态分子及自由基等多种活性粒子，此过程也会产生刻蚀作用，能够将样品表面变粗糙，形成许多微细坑洼，其过程会产生少量颗粒物，等离子箱作业时为封闭式，颗粒物沉降在等离子箱内，定期清扫，产生量为 $0.01\text{t}/\text{a}$ ，作为工业固废处置。

3、上胶废气（G1）、烘干废气（G2）

本项目在上胶机烘干工艺中使用的水性胶、热熔胶均含有挥发性有机化合物，因此在使用过程中均会产生有机废气。有机废气经收集后（本项目喷胶房内设配胶间，喷胶房为整体封闭式，仅留一个物料运输及员工通行门，营运时通行门保持关闭，通过风机抽风使房间保持微负压状态，通风口直接与风管连接；在刮胶机上方设置 1 个集气罩；烘箱为密闭空间，集气管道直接连通至风管），通过处理设施（二级活性炭）处理后，经一根 15m 高排气筒达标排放。

4、塑料焊接有机废气（G4）

本项目用热铆焊和超声波焊接，不涉及焊剂、焊料等，热铆焊为加热塑料铆柱使塑料熔化达到焊接目的，超声波焊接是振动能量通过摩擦方式转换成热能，将塑料熔化达到焊接目的。其原理有相似之处，均为塑料熔化焊接，与将塑料加热至熔化状态成型的注塑工艺相近。因此在焊接工艺过程中会产生有机废气。塑料焊接工序在自动焊接线房

间内进行，采用透明有机玻璃罩封闭，作业时处于密闭状态，上方通风口直接与风管连接保持微负压状态。收集的有机废气经二级活性炭吸附处理后通过 15m 高排气筒达标排放。

（三）噪声

本项目噪声主要为设备噪声。

本项目噪声源主要为集气罩风机、缝纫机、注塑机、喷胶机、烘箱、焊机、水泵等设备运行过程中产生的噪声。本项目采用①设备选用国内外技术先进的低噪声设备，对大功率设备及高噪声设备采用隔离布置，并采取减振、隔声等降噪措施，如设备安装时采取基座减振、橡胶减振接头及减振垫等措施；②厂区总图合理布置；③水泵基础设橡胶减振垫；水泵吸水管和出水管均设置软接头；④合理控制运输车辆的车速，减轻运输车辆在启动及行驶过程发动机轰鸣噪声；强化行车管理制度，规范厂内车辆行驶路线，厂内严禁鸣号，进入厂区低速行驶，最大限度减少流动噪声源，同时加强装卸管理；⑤合理安排运输班次，选择合适的运输路线，在运输过程中应注意绕开居民集中区等方式降低噪声的影响。

（四）固废

本项目产生的固体废物分为一般固废和危险废物。

本项目一般固体废物主要包括废边角料、生活垃圾、废胶桶等，危险废物主要包括废活性炭、废溶剂桶、废矿物油等。

废边角料暂存于一般固废仓库，环卫部门统一清运；生活垃圾垃圾桶收集，环卫部门统一清运；废胶桶暂存于一般固废仓库，交供应商回收利用。

废活性炭、废溶剂桶、废矿物油分类暂存于项目危废暂存间后交有资质的单位处置。

四、环境保护设施调试效果

（一）废水

验收监测期间，本项目废水总排口废水中悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、动植物油类排放浓度及 pH 值范围均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷排放浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

（二）废气

验收监测期间，有机废气中非甲烷总烃（VOCs）排放浓度及排放速率均符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 3 中汽车制造行业排放限值。厂界外无组织废气中非甲烷总烃（VOCs）监控点浓度最大值符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 5 中无组织排放监控浓度限值（其他）；厂界内无组织废气中非甲烷总烃（NMHC）监控点 1h 平均浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 中表 A.1 中特别排放限值

（监控点处 1h 平均浓度值）；VOCs（NMHC）监控点任意一次浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 中表 A.1 中特别排放限值（监控点处任意一次浓度值）。

（三）噪声

验收监测期间，本项目工业企业厂界环境噪声监测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

（四）污染物排放总量

验收监测期间，本项目废水中污染物排放总量（化学需氧量 0.145t/a、氨氮 0.021t/a、总磷 0.002t/a）、废气中污染物排放总量（VOCs 0.062t/a）均低于环评中提出的本项目污染物排放总量控制指标。

五、工程建设对环境的影响

根据四川省工业环境监测研究院编制的《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目竣工环境保护验收监测报告表》（川工环监字（2024）第 01090001 号），项目验收监测期间，废水、废气、噪声监测结果均满足相应的标准要求。

六、验收结论

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目审查、审批手续完备，项目配套的环保设施按“三同时”要求同时设计、施工和投入使用，运行正常。验收监测期间，主要污染物监测数据达标，环境管理制度较完备，验收组一致同意通过竣工环境保护验收。

七、后续要求：

- 1、加强废水、废气处理设施的管理和维护，确保废水、废气污染物长期、稳定达标排放；
- 2、加强危险废物的管理，做好标识，及时转运。

张国强 新 朱

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司

2024 年 10 月 31 日

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司汽车门板生产线扩建项目
竣工环境保护验收会议签到表

姓名	工作单位	职称/职务	联系方式	身份证号码	签名	备注
王望望	成都佛吉亚汽车部件系统有限公司	工厂经理	15914026301	420881198410122139	王望望.	
王峰	成都佛吉亚汽车部件系统有限公司	科长/主管	17743221107	51132519881107542X	王峰	
朱成前	四川华易工程技术有限公司	高级工程师	13880603620	510802198201111747	朱成前	
许正华	成都佛吉亚汽车部件系统有限公司	主管	1820750612	512534198110110039	许正华	
张国忠	四川佛吉亚汽车部件系统有限公司	高级工程师	13198549850	510104197709083476	张国忠	