

重庆卓通汽车工业有限公司

重庆卓通车架焊接线项目

竣工环境保护验收监测报告



重庆卓通汽车工业有限公司

二〇二〇年六月

建设单位：重庆卓通汽车工业有限公司

法人代表：詹强民

编制单位：重庆卓通汽车工业有限公司

法人代表：詹强民

项目负责人：谭强

建设单位：重庆卓通汽车工业有限公司	编制单位：重庆卓通汽车工业有限公司
电话：13350912122	电话：13350912122
传真：/	传真：/
邮编：401135	邮编：401135
地址：重庆市两江新区龙兴镇迎龙大道19号	地址：重庆市两江新区龙兴镇迎龙大道19号

目 录

第一章 验收项目概况.....	1
第二章 验收依据.....	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范.....	3
2.2 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定.....	3
第三章 项目建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	6
3.3 主要生产设备.....	8
3.4 主要原辅材料及消耗量.....	9
3.5 工艺流程及产污.....	9
3.6 水平衡.....	12
3.7 项目变动情况.....	12
第四章 环境保护设施.....	14
4.1 污染物治理/处置设施.....	14
4.2 环境风险防范措施.....	17
4.3 环保设施投资及“三同时”.....	17
4.4 环境影响分析.....	17
第五章 项目环评的主要结论与建议及审批部门审批决定.....	18
5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议.....	18
5.2 环保局审批意见.....	22
第六章 验收评价标准.....	23
6.1 废气排放标准.....	23
6.2 噪声排放标准.....	23
6.3 环境质量标准.....	23
第七章 验收监测内容.....	25
第八章 质量保证及质量控制.....	26
8.1 监测分析方法及仪器.....	26
8.2 人员资质.....	26
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	26

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	27
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	27
第九章 验收监测结果及分析.....	28
9.1 验收监测工况.....	28
9.2 污染物达标排放监测结果.....	28
第十章 结论和建议.....	32
10.1 结论.....	32
10.2 建议和要求.....	34

第一章 验收项目概况

重庆卓通汽车工业有限公司是柳州五菱汽车工业有限公司（以下简称“柳州五菱公司”）于 2014 年 5 月出资成立的全资子公司。重庆两江新区龙盛片区-汽车城北区（即龙兴镇迎龙大道 19 号）。主要从事专用汽车和各类汽车零部件生产。卓通公司整体项目分两期工程建设实施，其中一期工程已分 6 个阶段分步建设，二期工程一次性建设；一期工程 6 个阶段项目分别为“重庆汽车零部件生产基地建设项目（以下简称“汽车零部件项”）”、“年产 5000 辆专用车建设项目（以下简称“专用车项目”）”、“重庆汽车零部件生产基地扩建项目（以下简称“扩建项目”）”、“CN112B15 桥壳焊接本地化项目（以下简称“桥壳焊接项目”）”、“重庆汽车零部件生产基地扩建项目新增注塑机项目（以下简称“注塑机项目”）”、“重庆卓通主减线本地化项目（以下简称“主减线项目”）”。目前，二期工程及一期工程 6 个阶段项目均已建成并通过竣工环保验收，且取得了《重庆市排放污染物许可证》（渝（两江）环排证【2018】0067 号）。

企业于 2019 年 9 月委托重庆大润环境科学研究院有限公司编制了《重庆卓通汽车工业有限公司重庆卓通车架焊接线项目环境影响报告表》，设计生产规模为年产车架焊合件总成 10 万套。2019 年 11 月 20 日，重庆市生态环境局两江新区分局以渝（两江）环准[2019]223 号文件对上述环评文件予以批复。

重庆卓通车架焊接线项目（以下简称“本项目”）是汽车零部件项目配套的车架焊接线项目，本项目利用一期工程的底盘联合厂房闲置区域，新增 1 条横梁焊接生产线、1 条前纵梁及车架焊接生产线、1 条后纵梁焊接生产线、1 条车架总成焊接生产线；建成后，形成年产车架焊合件总成 10 万套的生产能力。本项目总投资 3000 万，环保投资 95 万。

2020 年 1 月，项目开工建设；2019 年 5 月，项目建设完毕。

2020 年 5 月 25 日，公司排污许可证变更申请通过重庆市生态环境局两江新区分局审批通过。2020 年 6 月 1 日项目投入调试运行。

项目从开工至今无环境投诉、违法或处罚记录等。

根据《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），重庆卓通汽车工业有限公司组织开展项目竣工环境保护验收。公司根据《建设项目竣工环境保护验收技术规范—汽车制造》（HJ/T 407—2007）、《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），编制了《重庆卓通汽车

工业有限公司重庆卓通车架焊接线项目竣工环境保护验收监测报告》。

项目详细情况见表 1-1。

表 1-1 验收项目基本情况

建设项目名称	重庆卓通车架焊接线项目				
业主单位名称	重庆卓通汽车工业有限公司				
建设地点	重庆市两江新区龙兴镇迎龙大道 19 号			邮编	401135
联系人	谭 强		联系电话		13350912122
建设项目性质	新建 √改扩建 技术改造 (划√)				
环评报告审批部门	重庆市生态环境局 两江新区分局	文号	渝（两江）环准[2019]223 号	时间	2019 年 11 月
环评报告表 编制单位	重庆大润环境科学研究院 有限公司		环境监理单位	/	
开工建设时间	2020 年 1 月		投入试生产时间	2020 年 6 月	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
环评设计生产能力	年产车架焊合件总成 10 万套				
实际建设生产能力	年产车架焊合件总成 10 万套				
生产制度	本项目劳动定员 35 人，厂区内部协调，不新增。年生产 250 天，2 班制，每班 8 小时。				
环评提出的 建设内容	新增 1 条横梁焊接生产线、1 条前纵梁及车架焊接生产线、1 条后纵梁焊接生产线、1 条车架总成焊接生产线；建成后，形成年产车架焊合件总成 10 万套的生产能力。				
实际建设内容	新增 1 条横梁焊接生产线、1 条前纵梁及车架焊接生产线、1 条后纵梁焊接生产线、1 条车架总成焊接生产线；建成后，形成年产车架焊合件总成 10 万套的生产能力。				
环评总投资	3000	其中环保投资	36	比例	1.2%
实际总投资	3000	其中环保投资	95	比例	3.1%
其中：废水治理	废气治理	噪声治理	固废治理	环境风险	其他
/	66	9	20	/	/

第二章 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范

- (1)《中华人民共和国环境保护法》;
- (2)《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日国务院令第682号);
- (3)《危险废物转移联单管理办法》(国家环境保护总局令第5号);
- (4)《污染源自动监控管理办法》(国家环境保护总局令第28号);
- (5)《关于开展排放口规范化整治工作的通知》(环发[1999]24号);
- (6)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4号);
- (7)《重庆市环境保护局关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》(渝环发[2012]26号);
- (8)《建设项目竣工环境保护验收技术规范—汽车制造》(HJ/T 407—2007);
- (9)《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)。
- (10)《建设项目环境保护管理条例(2017年修改)》;
- (11)《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016);
- (12)《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008);
- (13)《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及其修改单(环境保护部公告2013年第36号);
- (14)《危险废物贮存污染控制标准》及其修改单(环境保护部公告2013年第36号);

2.2 建设项目环境影响报告书(表)及审批部门审批决定

- (1)《重庆卓通汽车工业有限公司重庆卓通车架焊接生产线项目环境影响报告表》(重庆大润环境科学研究院有限公司,2019年9月);
- (2)《重庆市建设项目环境保护批准书》(渝(两江)环准[2019]223号)。

第三章 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 地理位置

重庆卓通汽车工业有限公司位于重庆市两江新区龙兴镇迎龙大道 19 号,中心地理坐标为东经 106.762851、北纬 29.675218。项目地理位置见图 3-1。



图 3-1 项目地理位置图

3.1.2 项目周边敏感点调查

本项目主要环境保护目标见表 3-1。

表 3-1 项目主要环境保护目标

编号	名称	方位	距厂界距离 (m)	环境特征	环境要素
1	龙兴镇支援社区	W	1100	住宅小区, 约 300 户	大气环境
2	天堡寨公租房	W	700	住宅小区, 约 19140 户	大气环境
3	天堡寨安置房	N	780	住宅小区, 约 2500 户	大气环境
4	上通五公租房	SE	1380	住宅小区, 约 1000 户	大气环境
5	中航小镇	NE	1860	住宅小区, 约 3000 户	大气环境
6	双溪公租房	S	2500	住宅小区, 约 572 户	大气环境
7	朝阳溪	W	1250	受纳水体	地表水

8	长江	S	6800	III类水域，受纳水体；依托果园污水处理厂处理后排入长江	地表水
---	----	---	------	------------------------------	-----

本项目位于重庆市两江新区龙兴镇迎龙大道 19 号。根据本次竣工验收调查可知，周边主要分布工业企业，附近无自然保护区、世界文化和自然遗产地、基本农田保护区、森林公园、地质公园等环境敏感区。对比环评阶段，本项目自修建以来周围外环境关系基本无变化，环境保护目标的调查情况与环境影响评价及批复期间无变化，具体见表 3-1。项目外环境及环境保护目标分布图见附图二。

3.2 建设内容

3.2.1 原有工程概述

本项目为汽车零部件项目配套的车架焊接线项目，目前汽车零部件项目一期已建设有“重庆汽车零部件生产基地建设项目”、“年产 5000 辆专用车建设项目”、“重庆汽车零部件生产基地扩建项目”、“CN112B15 桥壳焊接本地化项目”、“重庆汽车零部件生产基地扩建项目新增注塑机项目”、“重庆卓通主减线本地化项目”。目前，一期工程 6 个阶段项目均已建成并通过竣工环保验收，且取得了《重庆市排放污染物许可证》。

本项目冲压工序、污水处理站及危废间均依托于汽车零部件项目一期现有项目建设内容。

3.2.2 新建工程建设内容

项目名称：重庆卓通车架焊接线项目

建设单位：重庆卓通汽车工业有限公司

建设地点：重庆市两江新区龙兴镇迎龙大道 19 号

建设内容：利用一期工程底盘联合厂房闲置区域新增 1 条横梁焊接生产线、1 条前纵梁及车架焊接生产线、1 条后纵梁焊接生产线、1 条车架总成焊接生产线，形成车架焊合件总成（简称车架总成）设计生产能力 10 万套/年。供水、供电和排水依托厂区内现有设施。

通过报告编制人员的现场踏勘，《重庆卓通汽车工业有限公司重庆卓通车架焊接生产线项目环境影响报告表》及其批复中的建设情况、污染治理设施和措施落实情况详见表 3-2-2。

表 3-2-2 项目建设情况、环境保护设施、措施落实情况一览表

项目		环评及批复要求的内容	实际建设情况	变更情况
主体工程	厂房	利用底盘一期工程联合厂房闲置区域。	利用底盘一期工程联合厂房闲置区域。	与环评一致
	板材加工生产线	横梁、前纵梁和后纵梁的冲切工序直接依托汽车零部件基地扩建项目的 8 台冲压机床。	横梁、前纵梁和后纵梁的冲切工序直接依托汽车零部件基地扩建项目的 8 台冲压机床。	与环评一致
	横梁焊接生产线	新增 1 条横梁焊接生产线，新增焊接设备 12 台。	建设 1 条横梁焊接生产线，新增焊接设备 12 台。	与环评一致

项目		环评及批复要求的内容	实际建设情况	变更情况
	前纵梁及车架焊接线	新增 1 条前纵梁及车架焊接线，新增加焊接设备 19 台。	建设 1 条前纵梁及车架焊接线，新增加焊接设备 19 台。	与环评一致
	后纵梁焊接生产线	新增 1 条后纵梁焊接生产线新，新增焊接设备 14 台。	建设 1 条后纵梁焊接生产线新，新增焊接设备 14 台。	与环评一致
	车架总成焊接生产线	新增一条车架总成焊接生产线，新增 32 台焊接设备，1 台冲孔机，1 台打标机，1 台在线检测设备。	建设一条车架总成焊接生产线，新增 32 台焊接设备，1 台冲孔机，1 台打标机，1 台在线检测设备。	与环评一致
辅助工程	办公用房	依托一期工程现有办公楼。	依托原有项目。	与环评一致
	食堂	依托综合办公楼 1F，系就餐场所，采用送餐制。	依托原有项目。	与环评一致
储运工程	原料区	分布于各生产线周边，主要存放各冲焊件及半成品，钢板依托厂区现有钢板库房。	分布于各生产线周边，存放各冲焊件及半成品，钢板依托厂区现有钢板库房。	与环评一致
	运输	厂外物料采用汽车运输，考虑社会运力，配合厂内运力解决；厂内配送以小型运输车、叉车运输为主，配以人工小车等其他运输方式。	厂外物料采用汽车运输，考虑社会运力，配合厂内运力解决；厂内配送以小型运输车、叉车运输为主，配以人工小车等其他运输方式。	与环评一致
公用工程	给水	由龙盛片区-汽车城北区供水系统供给，给水管已接入厂房。	依托原有项目。	与环评一致
	排水	现有厂区实行“雨污分流、污污分流”排水制。已建成污水处理站 1 座、总处理规模 200m ³ /d，处理一期工程全部污水；本项目涉及生活污水，依托厂区内已敷设废水管线并汇入该污水处理站处理。	依托厂区原有污水处理站。	与环评一致
	供电	由龙盛片区-汽车城北区供电系统供给，电源线已接入厂房。	依托原有项目。	与环评一致
环保工程	废水处理	一期工程全部生产、生活污水均进入已建污水处理站处理，总处理能力 200m ³ /d；本项目仅涉及生活污水（不新增），依托该废水处理站生化系统进行处理后达标排入市政污水管网，汇入果园污水处理厂进一步处理后排放。	本项目仅涉及生活污水（不新增），依托该废水处理站生化系统进行处理后达标排入市政污水管网，汇入果园污水处理厂进一步处理后排放。	与环评一致

项目	环评及批复要求的内容	实际建设情况	变更情况
废气治理	横梁焊接废气、前纵梁及车架焊接废气新建废气收集管道和依托底盘联合厂房的后桥焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：LJFQG038801）；后纵梁焊接废气新建废气收集管道和依托底盘联合厂房的前轴焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：LJFQG038802）；车架总成焊接废气新建废气收集管道和新建1套静电式焊烟净化器+1根15米排气筒（编号：新建1#）。	横梁焊接废气、前纵梁及车架焊接废气新建废气收集管道和依托底盘联合厂房的后桥焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”；后纵梁焊接废气新建废气收集管道和依托底盘联合厂房的前轴焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”；车架总成焊接废气新建废气收集管道和新建1套静电式焊烟净化器+1根15米排气筒。	与环评一致
噪声防护	选用低噪声设备，并厂房隔声、基础减振等综合降噪措施。	选用低噪声设备，并厂房隔声、基础减振等综合降噪措施。	与环评一致
生活垃圾	生活垃圾依托现有设施收集暂存，收集后由环卫部门统一处理。	依托现有项目生活垃圾收集点。	与环评一致
一般工业固废	暂存于一般固废暂存间（面积50m ² ）。分区贮存，外售综合利用。	依托现有项目一般固废暂存间。	与环评一致
危险废物	暂存于危废暂存间（污水处理站旁，面积50m ² ），“四防”处理，委托有资质公司收运处置。	依托现有项目危废暂存间，规范危废暂存间“四防”措施，危废定期交由重庆云青环保科技有限公司收运处置。	与环评一致

3.3 主要生产设备

根据本次验收调查情况可知，本项目现场实际安装设备与环评及批复阶段的设备名称、数量、型号一致。设备调查详见表3-3。

表3-3 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评及批复数量	实际工程数量	用途	变化情况
1	冲压机	8台	8台	板材加工	无变化
2	弧焊机器人	24台	24台	车架总成焊接生产线	无变化
3	冲孔机	1台	1台		无变化
4	手工二氧化碳保护焊机	8台	8台		无变化
5	打标机	1台	1台		无变化
6	弧焊机器人	8台	8台	后纵梁焊接生产线	无变化
7	手工二氧化碳保护焊机	4台	4台		无变化
8	螺母座焊机	2台	2台		无变化

序号	设备名称	环评及批复数量	实际工程数量	用途	变化情况
9	弧焊机器人	16 台	16 台	前纵梁及车架焊接生产线	无变化
10	手工二氧化碳保护焊机	2 台	2 台		无变化
11	螺母座焊机	1 台	1 台		无变化
12	弧焊机器人	8 台	8 台	横梁焊接生产线	无变化
13	手工二氧化碳保护焊机	4 台	4 台		无变化
14	空压机	3 台	3 台	用于焊接过程气动夹具， 本项目压缩空气用量 2 m ³ /h	无变化

3.4 主要原辅材料及消耗量

项目的主要原辅材料及能源消耗见表 3-4。

表 3-4 主要原辅材料及能源消耗表

序号	名称	环评年耗量	实际年耗量	备注	变化情况
1	焊丝	50t	50t	外购	无变化
2	焊丝	50t	50t	外购	无变化
3	焊丝	55t	55t	外购	无变化
4	焊丝	50t	50t	外购	无变化
5	压缩空气	2 m ³ /h	2 m ³ /h	外购	无变化
6	二氧化碳	450m ³	450m ³	外购	无变化
7	氩气	1800m ³	1800m ³	外购	无变化
8	酸洗钢板	2.06 万 t	2.06 万 t	外购	无变化
9	减振	10	10	外购	无变化
10	支架	10	10	外购	无变化
11	支座	10	10	外购	无变化
12	螺母	若干	若干	外购	无变化

3.5 工艺流程及产污

本项目系汽车零部件项目的车架焊接线项目，即利用一期工程的底盘联合厂房闲置区域新增 1 条横梁焊接生产线、1 条前纵梁及车架焊接生产线、1 条后纵梁焊接生产线、1 条车架总成焊接生产线，设计生产能力 10 万套/年，即横梁焊接生产线的横梁生产能力 10 万套/年、前纵梁及车架焊接生产线的前车架（含前纵梁）生产能力 10 万套/年、后纵梁焊接生产线的后纵梁生产能力 10 万套/年，然后前车架、后纵梁和横梁一起在车架总成焊接生产线装配为车架总成，最终形成车架焊合件总成（简称车架总成）10 万套/年的设计生产能力。

横梁、前纵梁和后纵梁的冲压工序直接依托汽车零部件项目的 8 台冲压机床。

本项目四条生产线及其工艺流程及产污节点，详见图 3.5~图 3.8。



图 3.5 横梁焊接工艺流程及产污节点图

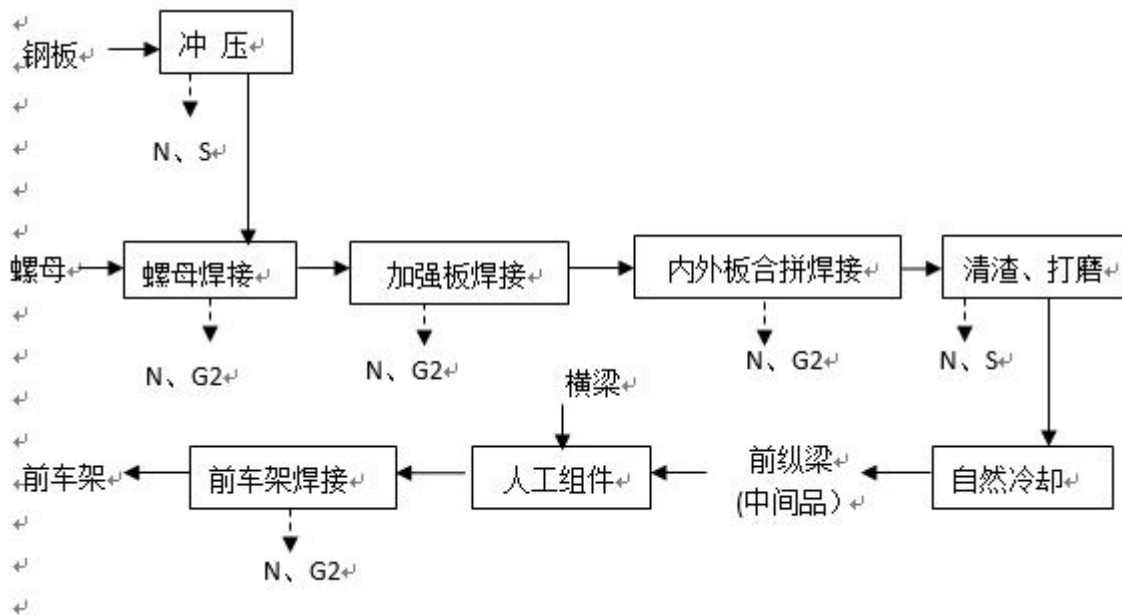


图 3.6 前纵梁及车架焊接生产线工艺流程及产污环节图

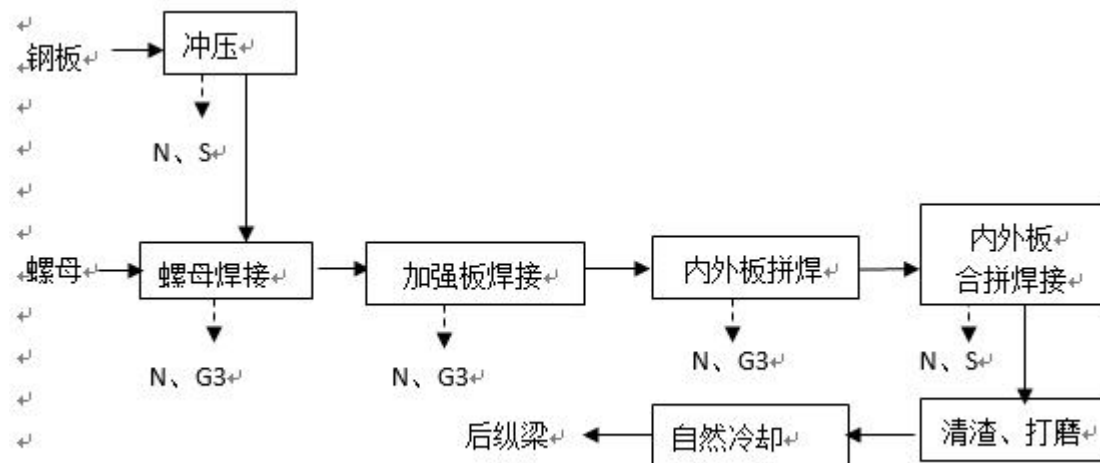


图 3.7 后纵梁焊接生产线工艺流程及产污环节图

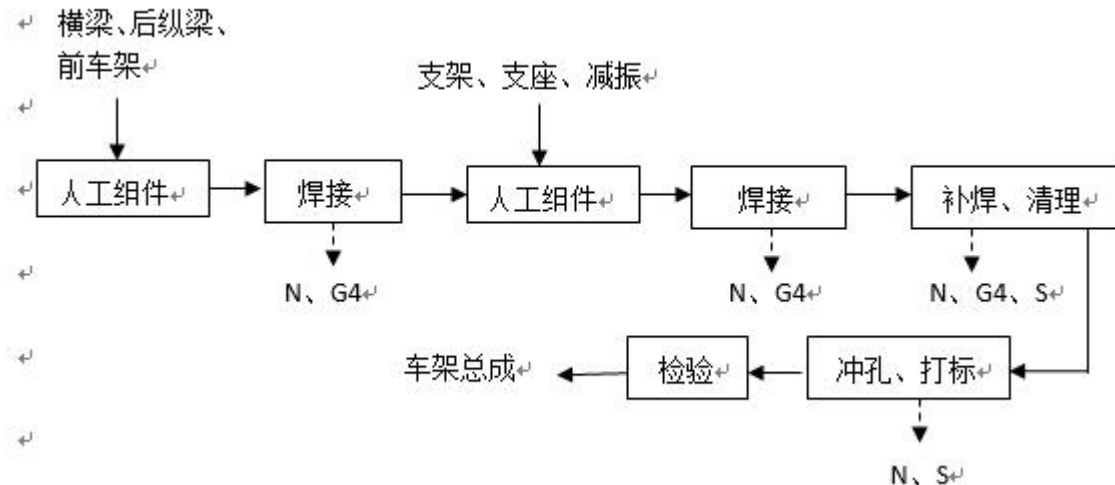


图 3.8 车架总成焊接生产线工艺流程及产污环节图

工艺流程及产污环节简述：

板材加工：

横梁、前纵梁和后纵梁的冲压加工工序直接依托汽车零部件基地扩建项目的 8 台冲压机床。将外购的酸洗钢板按照特定的形状及尺寸进行冲切成型，即得到前纵梁、后纵梁及横梁的冲压件，直接用于后端的焊接生产线。此工序有钢板边角料及设备噪声产生。另外由于冲压机是液压机床，定期更换产生废液压油。

横梁焊接线生产工艺：

焊接：将前工序产生横梁冲压件按照顺序人工组装放在焊接台上，然后采用弧焊机器人进行焊接。此工序有焊接烟尘（G1）及设备噪声产生。

前纵梁及车架焊接生产工艺：

（1）螺母焊接：根据需要使用螺母座焊机将外购的螺母焊接在前纵梁冲压件上，使其满足后续工艺使用要求。此工序有焊接烟尘（G2）及设备噪声产生。

（2）加强板焊接：通过焊接将加强板与内外板进行合焊，加强前纵梁受力部位，使其满足使用强度要求。此工序有焊接烟尘（G2）及设备噪声产生。

（3）内外板合并焊接：使用弧焊机器人对内板及外板进行合并焊接，使其具有特定的形状及尺寸。此工序有焊接烟尘（G2）及设备噪声产生。

（4）清渣、打磨：采用手工砂轮对焊渣进行打磨清理。此工序有焊渣及设备噪声。

（5）冷却：将已处理好的工件妥善存放，使其自然冷却。

（6）前车架焊接：使用弧焊机器人将横梁焊接在前纵梁上面形成前车架。此

工序有焊接烟尘（G2）及设备噪声产生。

后纵梁焊接生产工艺：

（1）螺母焊接：根据需要使用螺母座焊机将外购的螺母焊接在后纵梁冲压件上，使其满足后续工艺使用要求。此工序有焊接烟尘（G3）及设备噪声产生。

（2）加强板焊接：通过焊接将加强板与内外板进行合焊，加强后纵梁受力部位，使其满足使用强度要求。此工序有焊接烟尘（G3）及设备噪声产生。

（3）内外板拼焊：根据需要使用手工弧焊分别对内板及外板进行点定。此工序有焊接烟尘（G3）及设备噪声产生。

（4）内外板合并焊接：使用弧焊机器人对后纵梁内板及外板进行合并焊接，使其具有特定的形状及尺寸。此工序有焊接烟尘（G3）及设备噪声产生。

（5）清渣、打磨：采用手工砂轮对焊渣进行打磨清理。此工序有焊渣及设备噪声。

（6）冷却：将已处理好的工件妥善存放，使其自然冷却。

车架总成焊接生产线生产工艺：

（1）组装：将已经生产好的横梁、后纵梁及前车架进行组装成车架总成。

（2）焊接：将已经组装好的车架按照产品要求进行焊接。焊接方式为二保焊。此工序有焊接烟尘（G4）及设备噪声产生。

（3）补焊：对已经焊接好的车架进行清理，并补焊。此工序有焊接烟尘（G4）及设备噪声产生。

（4）冲标、打孔：采用冲标机及打孔机对已完成的车架进行冲标及打孔处理。此工序有边角料及设备噪声产生。

（5）检测：对已经完成的车架使用检具进行检测。

3.6 水平衡

本项目员工由内部协调、无新增废水。

3.7 项目变动情况

3.7.1 主体工程变动情况

本项目不新增生产线，不改变产品生产工艺，根据现场情况勘察，实际建设项目与环评文件时对比，主体工程内容无变化。

3.7.2 辅助、公用工程变动情况

本项目辅助、公用工程根据现场情况勘察，实际建设项目与环评文件时对比，辅助、公用工程内容无变化。

3.7.3 环保设施变动情况

本项目环保设施根据现场情况勘察，实际建设项目与环评文件时对比，环保设施无变化。

综上，本项目实际建设过程中没有发生变动。

第四章 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目本身不产生生产废水，车间依托现有底盘联合厂房，不会新增车间地坪保洁废水。本项目员工全部为厂区内协调，不新增，公司生活污水不会新增。因此，本项目没有新增污废水。

4.1.2 废气

本项目废气主要来源于生产过程中的焊接工序。分别为横梁焊接烟尘、前纵梁及车架焊接烟尘、后纵梁焊接烟尘和车架总成焊接烟尘。

横梁焊接的焊接烟尘和前纵梁及车架焊接的焊接烟尘一起依托底盘联合厂房的后桥焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：LJFQG038801）。

后纵梁焊接的焊接烟尘依托底盘联合厂房的前轴焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：LJFQG038802）。

车架总成焊接的焊接烟尘经新建的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：新建1#，设计风量9000m³/h）。

焊接工位均采用密闭方式，设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘分别汇入三个集中式静电烟尘净化器处理。

表 4.1-1 废气来源及环保设施

生产系统	污染源名称	主要污染物	污染治理措施	排放规律及去向
横梁焊接生产线、前纵梁及车架焊接生产线	焊接工序	颗粒物	静电式焊烟净化器+1根15米排气筒、焊接工位均采用密闭方式，设吸风罩。	15m超屋顶连续排放
后纵梁焊接生产线	焊接工序	颗粒物	静电式焊烟净化器+1根15米排气筒，焊接工位均采用密闭方式，设吸风罩。	15m超屋顶连续排放
车架总成焊接生产线	焊接工序	颗粒物	静电式焊烟净化器+1根15米排气筒，焊接工位均采用密闭方式，设吸风罩。	15m超屋顶连续排放



车架总成焊接烟尘净化器图片



前纵梁及车架焊接线烟尘净化器



后纵梁焊接线烟尘净化器



焊接工位图片

4.1.3 噪声

选用低噪声设备，并采取基础减振、建筑隔声等措施防治噪声污染。

4.1.4 固废

金属废料和不合格品等一般固体废物分类收集，依托一期工程建设的固废暂存间暂存，定期外售给物资回收公司；冲压工序机床定期更换产生的废液压油等属于危险废物，依托一期工程建设的危险废物暂存间暂存，定期交由重庆云青环保科技有限公司处置（协议号：JTHTS2335-2020）；生活垃圾由环卫部门统一收集处理；混入生活垃圾的劳保用品，与生活垃圾一起依托一期工程现有垃圾桶收集，交由环卫部门处理；厂区原有1个一般固废暂存间，约50m²。厂区原有1个危废暂存间，约50m²，采取了“四防”措施，并设置有托盘。



危废间内图片

4.2 环境风险防范措施

4.2.1 环境风险防控措施

本项目对危废暂存间做好“防渗漏、防淋溶、防流失”措施，并设置有托盘。

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目对废水排放口和废气排放口进行了规范化整改。本项目无在线监测装置

4.3 环保设施投资及“三同时”

项目实际总投资 3000 万元，其中环保投资 95 万元，占总投资的 3.1%。环保设施环评与实际建设情况对照见表 4.3-1。

表 4.3-1 环评及批复中环保措施与实际建设的落实情况一览表

项目	环评及批复要求的环保措施	实际落实情况	实际投资（万元）
废气	环评影响报告表及批复要求措施： 项目横梁焊接、前纵梁及车架焊接的各焊接工位设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘一起依托底盘联合厂房的后桥焊接废气的“静电式焊烟净化器+1 根 15 米排气筒”处理后排放；项目后纵梁焊接的各焊接工位设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘一起依托底盘联合厂房的前轴焊接废气的“静电式焊烟净化器+1 根 15 米排气筒”处理后排放；项目车架总成焊接的各焊接工位设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘经新建的“静电式焊烟净化器+1 根 15 米排气筒”处理后排放。	已落实	66
废水	环评影响报告表及批复要求措施： 本项目仅涉及生活污水（不新增），依托该废水处理站生化系统进行处理后达标排入市政污水管网，汇入果园污水处理厂进一步处理后排放。	已落实	/
噪声	环评影响报告表批复要求措施： 选用低噪声设备，并厂房隔声、基础减振等综合降噪措施。	已落实	9
固废及环境风险	环评影响报告表批复要求措施： 机加工工序产生废金属边角料和不合格品。收集暂存，外卖回收公司。废棉纱手套，属于危险废物，按照豁免管理，与生活垃圾一起依托一期工程现有垃圾桶收集，交由环卫部门处理。废液压油，属于危险废物，经收集后依托一期工程现有危废暂存间暂存，由有资质单位收运、处置。	已落实	20
总计			95

4.4 环境影响分析

根据本次验收监测及调查的情况，本工程废气、噪声、固废的环保措施满足环保验收要求；工程产生的废气、噪声、固体废物等均得到了妥善处理与处置，对外界环境的影响较小。

第五章 项目环评的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议

一、项目概况

利用一期工程底盘联合厂房闲置区域新增 1 条横梁焊接生产线、1 条前纵梁及车架焊接生产线、1 条后纵梁焊接生产线、1 条车架总成焊接生产线，形成车架焊合件总成设计生产能力 10 万套/年。

本项目劳动定员 35 人，厂区内部协调，不新增。项目总投资 3000 万元，环保投资 36 万元，占总投资的 1.20%。

二、项目产业政策和规划符合性

1、产业政策符合性

根据《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（2013 年修正），本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类，即为允许类，其建设符合国家产业政策要求。

2、选址及建设可行性

本项目位于卓通公司底盘联合厂房闲置区域，卓通公司建设项目位于龙盛片区-汽车城北区汽车城北区。本项目新增 1 条横梁焊接生产线、1 条前纵梁及车架焊接生产线、1 条后纵梁焊接生产线、1 条车架总成焊接生产线，形成车架焊合件总成设计生产能力 10 万套/年。从环保政策、建设用地、外环境影响、产业定位及产业布局、环境准入、“三线一单”符合性等方面予以了分析，且符合各项要求。因此，本项目选址于卓通公司底盘联合厂房闲置区域建设是可行的

三、项目所处环境功能区、环境质量现状及存在的主要环境问题

本项目所在的重庆两江新区 2018 年 SO_2 、 PM_{10} 和 CO 的年评价指标均达到二级标准，但 NO_2 、 $\text{PM}_{2.5}$ 和 O_3 未达到相应标准。 NO_2 年平均质量浓度占标率为 112.5%，超标 0.13 倍。 $\text{PM}_{2.5}$ 年平均质量浓度占标率为 108.6%，超标 0.08 倍。 O_3 年平均质量浓度占标率为 105.6%，超标 0.056 倍。因此，项目所在区域两江新区为环境空气质量不达标区。根据重庆市环境保护局公布的《2018 重庆市环境状况公报》，重庆市针对环境空气质量不达标深入开展“蓝天行动”，实施“四控两增”工程措施。可改善区域环境质量达标情况。项目所在地各监测点位各污染物监测值低于标准值，最大占标率 P_i 值均小于 1，无超标现象。 SO_2 、 NO_2 、 PM_{10} 、 $\text{PM}_{2.5}$ 满足 GB3095-2012《环境空气质量标准》中二级标准要求。

所在地声环境质量满足 GB3096-2008《声环境质量标准》中 3 类标准要求；果园污水处理厂入长江口下游 500m 监测断面处监测的 pH、COD_{Cr}、BOD₅、氨氮、石油类、阴离子表面活性剂等指标均满足 GB3838-2002《地表水环境质量标准》中 III 类水质标准要求。

四、周边环境及主要环境保护目标调查

本项目位于龙盛片区-汽车城北区汽车城北区，除东面规划为防护绿地外，其三面均规划为工业用地，周边主要分布工业企业，附近无自然保护区、世界文化和自然遗产地、基本农田保护区、森林公园、地质公园等环境敏感区。周边主要环境保护目标有：龙兴镇支援社区、天堡寨公租房及安置房、中航小镇、双溪公租房、上通五公租房、朝阳溪及长江等，最近的天堡寨公租房距离本项目 700m。

五、环保措施及环境影响

1、废水

一期工程污水处理站处理设计处理规模 200m³/d，目前运行正常。本项目员工全部为厂区内协调，不新增，公司生活污水不会新增；本项目车间也是依托现有底盘联合厂房，也不会新增车间地坪保洁废水。因此，本项目没有新增污废水，不会引起地表水环境影响增加。

2、废气

项目横梁焊接、前纵梁及车架焊接的各焊接工位设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘一起依托底盘联合厂房的后桥焊接废气的“静电式焊烟净化器+1 根 15 米排气筒”处理后排放；项目后纵梁焊接的各焊接工位设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘一起依托底盘联合厂房的前轴焊接废气的“静电式焊烟净化器+1 根 15 米排气筒”处理后排放；项目车架总成焊接的各焊接工位设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘经新建的“静电式焊烟净化器+1 根 15 米排气筒”处理后排放。

根据《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ2.2-2018）评价等级判定标准，项目大气评价等级为二级，故不进行进一步预测与评价，项目对周边环境空气影响小。

3、噪声

选用低噪声设备；合理布局，安装减振垫，厂房隔声等降噪措施。加强厂内设备的维护以及管理，制定严格的操作程序，定期进行维护与保养，避免设备故障产生高噪声污染。

营运期正常工况时各厂界昼、夜间噪声值均满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类标准要求。200m 评价范围内无环境敏感点分布，对外环境影响小。

4、固废

机加工工序产生废金属边角料和不合格品。收集暂存，外卖回收公司。废棉纱手套，属于危险废物，按照豁免管理，与生活垃圾一起依托一期工程现有垃圾桶收集，交由环卫部门处理。废液压油，属于危险废物，经收集后依托一期工程现有危废暂存间暂存，由有资质单位收运、处置。

项目各类废物等到妥善处理，对外环境影响很小。

5、地下水及土壤环境防治措施

依托的危废暂存间地面进行防渗处理，设有地沟和收集池，分类、分容器暂存危险废物。依托辅助用房3储存桶装液压油，其地面进行防渗处理，设有地沟和收集池。

6、环境风险及防治措施

本项目涉及风险物质为液压油，环境风险类型为泄露。根据项目实际情况调查，本项目储存量小，且储存在专门的库房内，其地面进行防腐、防渗处理，并设置地沟及收集池，若发生泄露亦不会出库房。

本项目在采取了评价提出的风险防范措施和应急要求后，其环境风险在可接受范围内

六、环境监测及管理

结合项目特点，环境管理及环境监测计划主要针对项目竣工环保验收所关心的主要环境内容及问题开展，严格执行环保“三同时”制度，即环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

七、综合结论

重庆卓通车架焊接线项目选址符合城市总体规划及龙盛片区一期规划和土地利用规划要求；项目建设符合国家及重庆相关产业政策要求；区域环境质量现状较好。项目采用先进的生产工艺和技术装备，在严格落实本报告所提出的环保治理措施的情况下，污染物可实现达标排放，对环境影响较小，不会改变区域环境功能。因此，从环境保护角度考虑，评价认为项目选址合理，建设可行。

八、建议

建设单位须加强投产后的环境管理，做好各环保设施的运行及维护工作，确保各污染物长期稳定达标排放。

5.2 环保局审批意见

重庆卓通汽车工业有限公司：

你单位报送的重庆卓通车架焊接线项目项目（项目代码:2018-500112-36-03-054607）环评文件及相关报批申请材料收悉，经审查，符合我市建设项目环境影响评价文件告知承诺审批的相关要求。根据重庆大润环境科学研究院有限公司（环评资质证书编号: HP00020185）编制的《重庆卓通车架焊接线项目项目环境影响报告表》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影响和环境污染措施、防范环境风险措施和你单位承诺的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局原则同意该项目环境影响报告表结论以及拟采取的环境保护措施。

你单位应当严格落实该项目环境影响报告表提出的防治生态影响和环境污染措施及防范环境风险措施，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，应按照相关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使用。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，你单位应当重新报批该项目的环境影响评价文件。项目的环保日常监督管理由我局和重庆市环境行政执法总队直属支队按照有关职责实施，发现存在不符合告知承诺制或环评文件存在重大质量问题，依法撤销审批决定，造成的一切法律后果和经济损失均由你单位承担。

第六章 验收评价标准

6.1 废气排放标准

项目产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)表 1 主城区排放限值。

表 6.1-1 《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016) (摘要)

执行标准	指标	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒 (m)	速率 (kg/h)	无组织监控 浓度限值 (mg/m ³)
《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)	颗粒物 (主城区)	50	15	0.8	1.0

6.2 噪声排放标准

表 6.2-1 噪声排放标准一览表

执行标准	评价标准限值		项目
	昼间	夜间	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准	65dB(A)	55dB(A)	厂界噪声

6.3 环境质量标准

6.3.1 环境空气

根据渝府发[2016]19 号文规定, 本项目所在地环境空气质量功能为二类区, SO₂、NO₂、CO、O₃、PM₁₀、PM_{2.5} 执行 GB3095-2012《环境空气质量标准》中二级标准, 详见表 5.1。

表 5.1 环境空气质量标准一览表

项目	浓度限值 (μg/m ³)			依据
	1 小时平均	24 小时平均	年日均	
SO ₂	500	150	60	执行: GB3095-2012 中 二级标准
NO ₂	200	80	40	
PM ₁₀	/	150	70	
PM _{2.5}	/	75	35	
CO	10000	4000	/	
O ₃	200000	160000	/	

6.3.2 地表水环境

根据渝府发【2012】4号文规定，长江鱼嘴断面执行 GB3838-2002《地表水环境质量标准》中Ⅲ类水域标准，详见表 5.2。

表 5.2 地表水环境质量标准一览表

项目	pH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	石油类	LAS
标准值 (mg/L)	6~9 (无量纲)	≤20	≤4	≤1.0	≤0.05	≤0.2

6.3.3 声环境

项目所在地属 3 类功能区，执行 GB3096-2008《声环境质量标准》3 类标准，见表 5.3。

表 5.3 声环境质量标准一览表 单位：dB (A)

标准类别	昼间	夜间	依据
3 类	65	55	执行：GB3096-2008 中 3 类标准

第七章 验收监测内容

根据环评意见和环评批复、行业的特征污染物及该工程周围环境的情况，确定了该项目验收监测的监测因子和频次。本次验收监测的监测因子及频次详见表 7.1-1，监测布点见图 7.1-1。（备注：噪声和废气监测时企业正常生产）。

表 7.1-1 验收监测的监测点位、因子和频率

监测类别	监测点位		监测因子	监测频率
废气	横梁焊接废气、前纵梁及车架焊接废气	排气筒出口(◎B ₁)	颗粒物	2 天，每天 3 次
	后纵梁焊接废气	排气筒进出口(◎B ₂ 、◎B ₃)	颗粒物	2 天，每天 3 次
	车架总成焊接废气	排气筒进出口(◎B ₄ 、◎B ₅)	颗粒物	2 天，每天 3 次
	厂界外下风向 2 个点		总悬浮颗粒物	2 天，每天 3 次
噪声	厂界（2 个点）		厂界噪声	连续 2 天，昼夜各 1 次



图例：◎B 为废气检测点；▲C 为噪声检测点。

图 7.1-1 监测布点图

第八章 质量保证及质量控制

监测过程中的质量保证措施按国家环境保护总局颁发的《环境监测质量保证管理规定》（暂行）的要求进行，实施全过程质量保证。保证了监测过程中生产工况负荷满足验收监测技术规范要求和各监测点位布置的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据实行了三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

8.1 监测分析方法及仪器

项目验收监测分析方法及仪器见表 8.1-1。

表 8.1-1 验收监测方法及依据

类别	监测项目	监测方法名称及编号	仪器名称及型号	备注
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	微电脑烟尘油烟平行采样器 TH-880F	CQDA/YQ040-1 CQDA/YQ040-2
			十万分之一电子天平 MSA125P-1CE-DI	CQDA/YQ010
			鼓风干燥箱 DHG-9140A	CQDA/YQ037-1
			恒温恒湿箱 LHS-150HC-II	CQDA/YQ055
			PM2.5 专用恒温恒湿箱 CSH-2500SP	CQDA/YQ095
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	智能中流量空气总悬浮颗粒物采样器 TH-150C	CQDA/YQ043-2 CQDA/YQ043-3
			万分之一电子天平 QUINTIX224-1CN	CQDA/YQ011-1
			恒温恒湿箱 LHS-150HC-II	CQDA/YQ055
噪声	工业企业厂界噪音	工业企业厂界环境噪声排放标准测量方法 GB12348-2008 环境噪声监测技术规范噪声测量值修正 HJ 706-2014	声校准器 AWA6021A	CQDA/YQ109-1
			多功能声级计 AWA5688	CQDA/YQ025-1

8.2 人员资质

验收监测人员全部持证上岗，具有出具数据的合法资格。样品的采集、保存、运输、交接等由专人负责管理及记录。

8.3 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）的要求进行：采样过程中采集不少于 10% 的平行样；实验室分析过程中增加不小于 10% 的平行样。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

技术按照要求《固定源废气监测技术规范 HJ/T397-2007》执行、布点与采样按照《空气和废气监测分析方法》（第四版）、固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T16157-1996 执行。

被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间。在采样前用标准气体进行了校正，烟尘测试仪在采样前均进行了漏气检验，对采样器流量计、流速计等进行了校核，在测试时保证其采样流量。

8.5 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不大于 0.5dB。

第九章 验收监测结果及分析

9.1 验收监测工况

重庆大安检测技术有限公司于 2020 年 6 月 10 日~11 日对项目废气、厂界噪声进行监测。监测期间生产工况和环保设施运行正常，企业年设计生产车架总成 10 万套/年，设计生产 400 套/天，检测期间实际生产 320 套/天，企业实际生产负荷为 80%。符合验收监测技术规范要求。

9.2 污染物达标排放监测结果

9.2.1 废气

重庆大安检测技术有限公司于 2020 年 6 月 10 日~11 日重庆卓通汽车工业有限公司排放废气的情况进行了验收监测，监测值见下表 9.2-1~表 9.2-6。

表 9.2-1 横梁焊接废气、前纵梁及车架焊接废气出口（◎B₁）监测结果

排气筒截面积（m ² ）：1.539				排气筒高度（m）：15			
检测因子	检测时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
颗粒物	2020.6.10	排气温度	℃	28	29	28	/
		标干风量	m ³ /h	3.61×10 ⁴	3.63×10 ⁴	3.58×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	3.5	3.7	3.2	50
		排放速率	kg/h	0.126	0.134	0.115	0.8
	2020.6.11	排气温度	℃	29	29	29	/
		标干风量	m ³ /h	3.59×10 ⁴	3.61×10 ⁴	3.63×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	3.7	3.3	3.5	50
		排放速率	kg/h	0.133	0.119	0.127	0.8
标准限值		颗粒物排放浓度≤50mg/m ³ ，颗粒物排放速率≤0.8kg/h					
评价依据		《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 主城区排放限值					
备注		此生产线废气进口，不具备监测条件，故进口监测取消					
结果分析		废气排口◎B ₁ 中颗粒物排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值要求。					

表 9.2-2 后纵梁焊接废气进口（◎B₂）监测结果

排气筒截面积（m ² ）：1.227				排气筒高度（m）：15			
检测因子	检测时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
颗粒物	2020.6.10	排气温度	℃	29	30	29	/
		标干风量	m ³ /h	3.71×10 ⁴	3.68×10 ⁴	3.72×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	15.3	18.4	17.1	50
		排放速率	kg/h	0.568	0.677	0.636	0.8
	2020.6.11	排气温度	℃	30	30	30	/
		标干风量	m ³ /h	3.72×10 ⁴	3.74×10 ⁴	3.74×10 ⁴	/

		排放浓度	mg/m ³	17.2	18.7	16.6	50
		排放速率	kg/h	0.640	0.699	0.621	0.8
标准限值	颗粒物排放浓度≤50mg/m ³ ，颗粒物排放速率≤0.8kg/h						
评价依据	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值						
结果分析	废气进口◎B ₃ 中颗粒物排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值要求。						

表 9.2-3 后纵梁焊接废气出口（◎B₃）监测结果

排气筒截面积（m ² ）：1.131				排气筒高度（m）：15			
检测因子	检测时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
颗粒物	2020.6.10	排气温度	℃	30	30	30	/
		标干风量	m ³ /h	3.43×10 ⁴	3.44×10 ⁴	3.42×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	3.5	3.0	3.3	50
		排放速率	kg/h	0.120	0.103	0.113	0.8
	2020.6.11	排气温度	℃	30	30	30	/
		标干风量	m ³ /h	3.44×10 ⁴	3.40×10 ⁴	3.39×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	2.8	3.2	3.4	50
		排放速率	kg/h	9.63×10 ⁻²	0.109	0.115	0.8
标准限值	颗粒物排放浓度≤50mg/m ³ ，颗粒物排放速率≤0.8kg/h						
评价依据	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值						
结果分析	废气进口◎B ₂ 中颗粒物排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值要求。						

表 9.2-4 车架总成焊接废气进口（◎B₄）监测结果

排气筒截面积（m ² ）：0.636				排气筒高度（m）：15			
检测因子	检测时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
颗粒物	2020.6.10	排气温度	℃	30	30	30	/
		标干风量	m ³ /h	2.58×10 ⁴	2.58×10 ⁴	2.60×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	9.4	10.1	10.7	50
		排放速率	kg/h	0.253	0.261	0.278	0.8
	2020.6.11	排气温度	℃	30	30	30	/
		标干风量	m ³ /h	2.57×10 ⁴	2.59×10 ⁴	2.55×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	9.8	11.5	10.3	50
		排放速率	kg/h	0.252	0.298	0.263	0.8
标准限值	颗粒物排放浓度≤50mg/m ³ ，颗粒物排放速率≤0.8kg/h						
评价依据	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值						
结果分析	废气进口◎B ₅ 中颗粒物排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值要求。						

表 9.2-5 车架总成焊接废气出口 (◎B₅) 监测结果

排气筒截面积（m ² ）：0.636				排气筒高度（m）：15			
检测因子	检测时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
颗粒物	2020.6.10	排气温度	℃	31	31	30	/
		标干风量	m ³ /h	2.59×10 ⁴	2.56×10 ⁴	2.56×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	1L	1.1	1L	50
		排放速率	kg/h	N	2.82×10 ⁻²	N	0.8
	2020.6.11	排气温度	℃	30	31	30	/
		标干风量	m ³ /h	2.61×10 ⁴	2.59×10 ⁴	2.57×10 ⁴	/
		排放浓度	mg/m ³	1L	1L	1.2	50
		排放速率	kg/h	N	N	3.08×10 ⁻²	0.8
标准限值		颗粒物排放浓度≤50mg/m ³ ，颗粒物排放速率≤0.8kg/h					
评价依据		《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 主城区排放限值					
结果分析		废气出口◎B ₄ 中颗粒物排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区排放限值要求。					

表 9.2-6 无组织废气监控浓度

监测项目	监测点	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
总悬浮颗粒物	西北侧厂界 ◎B ₆ （2020.6.10）	mg/m ³	0.302	0.265	0.286	1.0
	西北侧厂界 ◎B ₆ （2020.6.11）		0.262	0.302	0.286	
	东南侧厂界 ◎B ₇ （2020.6.10）	mg/m ³	0.226	0.189	0.210	1.0
	东南侧厂界 ◎B ₇ （2020.6.11）		0.208	0.248	0.231	
评价依据	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表1无组织排放监控点浓度限值					
检测结论	本次检测的无组织废气点（◎B ₆ 、◎B ₇ ）：总悬浮颗粒物排放均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表1限值。					

9.2.3 噪声

重庆大安检测技术有限公司于 2020 年 6 月 10 日~11 日对本项目厂界噪声进行验收监测, 监测值见下表 9.2-8。

表 9.2-8 厂界噪声监测结果

监测点位	监测时间	昼间噪声（dB(A)）	夜间噪声（dB(A)）	主要声源
西北侧厂界▲C ₁	2020.6.10	49	39	
	2020.6.11	50	41	
东南侧厂界▲C ₂	2020.6.10	58	52	
	2020.6.11	60	50	
排放限值		厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准：昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)		
评价依据		企业厂界环境噪声昼、夜间噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1的3类标准限值要求。		

9.2.4 污染物排放总量核算

根据验收监测数据，本项目各污染物总量排放核算见表 9.2-9。

表 9.2-9 本项目污染物总量排放结果

	来源	项目	产生量 (t/a)	消减量 (t/a)	排放总量 (t/a)	总量控制指标 (t/a)	达标情况
废气	横梁焊接废气、前纵梁 及车架焊接废气	颗粒物	/	/	0.502	1.212	达标
	后纵梁焊接废气	颗粒物	2.560	2.122	0.438	1.364	达标
	车架总成焊接废气	颗粒物	1.070	0.967	0.103	0.145	达标

根据验收监测数据核算，本项目的颗粒物排放总量均在环评的总量指标范围内，满足项目环评及批复总量要求。

9.2.5 工程建设对环境的影响

根据本次验收监测及调查的情况，本工程废水、废气、噪声、固废的环保措施满足环保验收要求；工程产生的废水、废气、固体废物等均得到了妥善处理与处置，对外界环境的影响较小。

第十章 结论和建议

10.1 结论

10.1.1 项目概况

重庆卓通车架焊接线重庆两江新区龙盛片区-汽车城北区（即龙兴镇迎龙大道19号）。

环评及批复的建设内容及规模为：项目利用一期工程的底盘联合厂房闲置区域，新增1条横梁焊接生产线、1条前纵梁及车架焊接生产线、1条后纵梁焊接生产线、1条车架总成焊接生产线；建成后，形成年产车架焊合件总成10万套的生产能力。本项目总投资3000万，环保投资95万。

项目实际建设内容及规模与环评及批复的内容一致。

10.1.2 建设过程及环保审批情况

2019年9月，委托重庆大润环境科学研究院有限公司编制了《重庆卓通汽车工业有限公司重庆卓通车架焊接线项目环境影响报告表》。

2019年11月20日，重庆市生态环境局两江新区分局以渝（两江）环准[2019]223号文件对上述环评文件予以批复，从环境保护角度同意该项目实施建设。

2020年1月，项目开工建设；2019年5月，项目建设完毕。

2020年5月25日，公司排污许可证变更申请通过重庆市生态环境局两江新区分局审批通过。2020年6月1日项目投入调试运行。

项目从开工至今无环境投诉、违法或处罚记录等。

10.1.3 验收范围

本次验收范围为重庆卓通车架焊接线项目的主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程（废气、固废、噪声设施），项目整体验收。

10.1.4 项目变动情况

经过现场勘察对照环评报告，项目主体工程、辅助工程和公用工程实际建设内容没有发生变化。因此，本项目实际建设内容没有发生变动。

10.1.5 环境保护设施

（1）废气

本项目废气主要来源于生产过程中的焊接工序。分别为横梁焊接烟尘、前纵梁及车架焊接烟尘、后纵梁焊接烟尘和车架总成焊接烟尘。

横梁焊接的焊接烟尘和前纵梁及车架焊接的焊接烟尘一起依托底盘联合厂房的后桥焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：LJFQG038801）。

后纵梁焊接的焊接烟尘依托底盘联合厂房的前轴焊接废气的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：LJFQG038802）。

车架总成焊接的焊接烟尘经新建的“静电式焊烟净化器+1根15米排气筒”（编号：新建1#，设计风量9000m³/h）。

焊接工位均采用密闭方式，设吸风罩，经吸风罩收集的焊接烟尘分别汇入三个集中式静电烟尘净化器处理。

（2）噪声

选用低噪声设备，并采取减振、隔声等措施防治噪声污染。

（3）固废

金属废料和不合格品等一般固体废物分类收集，依托一期工程建设的一般固废暂存间暂存，定期外售给物资回收公司；冲压工序机床定期更换产生的废液压油等属于危险废物，依托一期工程建设的危险废物暂存间暂存，定期交有重庆云青环保科技有限公司处置（协议号：JTHTS2335-2020）；生活垃圾由环卫部门统一收集处理；混入生活垃圾的劳保用品，与生活垃圾一起依托一期工程现有垃圾桶收集，交由环卫部门处理；厂区原有1个一般固废暂存间，约50m²。厂区原有1个危废暂存间，约50m²，采取了“四防”措施，并设置有托盘。

10.1.6 污染物排放监测结果

（1）废气

验收监测期间，本项目有组织废气中颗粒物排放均符合《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1主城区区域排放限值要求；颗粒物的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表1中无组织排放限值。

（2）噪声

验收监测期间，项目厂界环境噪声昼、夜间噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1的3类标准限值要求。

10.1.7 污染物排放总量

根据验收监测数据核算，本项目各污染物排放总量在《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（两江）环准[2019]223号）的总量指标范围内，满足项目环评及批复总量要求。

10.1.8 工程建设对环境的影响

根据本次验收监测及调查的情况，本工程废水、废气、噪声、固废的环保措施满足环保验收要求；工程产生的废水、废气、固体废物等均得到了妥善处理与处置，对外界环境的影响较小。

10.1.9 环境管理检查

项目环保审批手续及环保档案资料齐全；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；设置了环保管理人员，建立了相关环境管理规章制度。该项目环境管理基本满足要求。

10.1.10 综合结论

综上，重庆卓通汽车工业有限公司重庆卓通车架焊接线项目满足环保验收要求。

10.2 建议和要求

（1）企业应加强对各类环保设施的日常管理和维护，加强对企业员工的操作培训，保证环保设施的正常运行，并完善环保设施运行、维护记录，确保各项污染物长期稳定达标排放。

（2）加强危废的管理，做好危废台账，危废转运联单的记录管理。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：重庆卓通汽车工业有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	重庆卓通车架焊接线项目				项目代码	2018-500112-36-03-054607		建设地点	重庆市两江新区龙兴镇迎龙大道19号		
	行业类别 (分类管理名录)	C3670汽车零部件及配件制造				建设性质	☐ 新建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	E106.762851, N29.675218		
	设计生产能力	年产车架焊合件总成10万套				实际生产能力	年产车架焊合件总成10万套		环评单位	重庆大润环境科学研究院有限公司		
	环评文件审批机关	重庆市两江新区生态环境局				审批文号	渝（两江）环准[2019]223号		环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	2020年1月				竣工日期	2019年5月		排污许可证申领时间	2019年6月		
	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	重庆卓通汽车工业有限公司				环保设施监测单位	重庆大安检测技术有限公司		验收监测时工况	75%以上		
	投资总概算（万元）	3000万元				环保投资总概算（万元）	36万元		所占比例（%）	1.2%		
	实际总投资	3000万元				实际环保投资（万元）	95万元		所占比例（%）	3.1%		
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	66	噪声治理（万元）	9	固体废物治理（万元）	20		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	9000m ³ /h		年平均工作时	4000h			

运营单位		重庆卓通汽车工业有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91500224576165609P	验收时间	2020年6月		
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	2.35							/	2.35	2.35	/	
	化学需氧量	2.884								2.884	3.5	/	
	氨氮	0.20								0.20	0.35	/	
	石油类	0.001								0.001	0.07		
	废气												
	二氧化硫	0.108								0.108	1.17		
	烟尘	0.39								0.39	14.02		
	工业粉尘	5.739	37	50	4.842	3.799	1.043	2.721		6.782	14.02		
	氮氧化物	1.110								1.110	1.79		
	工业固体废物												
	与项目有关的其他特征污染物												

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。