

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司
V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 成都佛吉亚汽车部件系统有限公司

编制单位： 四川省工业环境监测研究院

2026 年 4 月

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司
V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目
竣工环境保护验收监测报告表

川工环监字（2025）第 01120281 号

建设单位： 成都佛吉亚汽车部件系统有限公司

编制单位： 四川省工业环境监测研究院

2026 年 4 月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项目负责人：

报告编制人：

报告审核人：

技术负责人：

项目参与人员：

谢 枢	阳鸿斌	陈 俊	祝艳涛	杨 磊	魏 强
罗 洁	高 阳	周明杰	王太杨	陈弋戈	林妍竹
伍申法	王 敏	袁 鑫	李 惠	胡 丽	黄生华
杨忠艺	蒋静怡	蔡汝豪	聂成兴	杨忠艺	王太勇
廖 涵	王 洪	周翰涛	符琛琛	王 慧	易蓉蓉
柴 茂	邓红梅	王倩倩	谭 凯	黄 韬	张 扬

建设单位：成都佛吉亚汽车部件系统有限公司（盖章）编制单位：四川省工业环境监测研究院（盖章）

电话：/

电话：028-87026782

传真：/

传真：028-87026782

邮编：/

邮编：610045

地址：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）

地址：成都市武科西三路 375 号

表一

建设项目名称	V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目				
建设单位名称	成都佛吉亚汽车部件系统有限公司				
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>				
建设地点	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)				
主要产品名称	汽车门板 (含前门板、后门板、尾门板)				
设计生产能力	年产 6.6 万台汽车门板				
实际生产能力	年产 6.6 万台汽车门板				
建设项目环评时间	2024 年 11 月	开工建设时间	2024 年 3 月		
竣工时间	2025 年 7 月	验收现场监测时间	2025 年 12 月 17 日 ~2025 年 12 月 18 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	四川省立诚环保科技 有限责任公司		
环保设施设计单位	成都维奇科贸 有限公司	环保设施施工单位	成都维奇科贸有限公司		
投资总概算	1804 万元	环保投资总概算	22.5 万元	比例	1.2%
实际总概算	1804 万元	实际环保投资	30.5 万元	比例	1.7%

<p style="text-align: center;">验收监测依据</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、《中华人民共和国环境保护法》（全国人民代表大会常务委员会，2015 年 1 月 1 日实施）； 2、《中华人民共和国水污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 1 月 1 日实施）； 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 10 月 26 日实施）； 4、《中华人民共和国噪声污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2022 年 6 月 5 日实施）； 5、《中华人民共和国环境影响评价法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 12 月 29 日实施）； 6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2020 年 9 月 1 日实施）； 7、国务院关于修改《建设项目环境保护管理条例》的决定（国务院令 第 682 号，2017 年 10 月 1 日实施）； 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）； 9、《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》（四川省生态环境厅，川环发[2006]61 号，2006 年 6 月 6 日）； 10、《成都市生态环境局关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收工作的通知》（成都市生态环境局，成环评函[2021]1 号，2021 年 1 月 26 日）； 11、《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，2018 年第 9 号公告，2018 年 5 月 15 日）； 12、《污染影响类建设项目重大变动清单》（生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688 号，2020 年 12 月 13 日）；
--	---

<p>验收监测依据</p>	<p>13、《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》（龙泉驿区经济和信息化局，川投资备【2102-510112-07-02-481452】JXWB-0059 号，2021 年 02 月 08 日）；</p> <p>14、《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目环境影响报告表》（四川省立诚环保科技有限责任公司，2025 年 3 月）；</p> <p>15、《成都市龙泉驿生态环境局关于成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目环境影响报告表的批复》（成都市龙泉驿生态环境局，龙环承诺环评审[2024]76 号，2024 年 11 月 25 日）。</p> <p>16、《建设项目竣工环境保护验收监测委托书》（成都佛吉亚汽车部件系统有限公司，2025 年）。</p>
---------------	--

验收监测评价标准				
项目	验收监测评价标准			
废水	《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准			
	项目	排放限值		
	pH	6~9（无量纲）		
	悬浮物	400mg/L		
	化学需氧量	500mg/L		
	五日生化需氧量	300mg/L		
	石油类	20mg/		
	动植物油类	100mg/		
	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准			
	项目	排放限值		
	氨氮	45mg/L		
	总磷	8mg/L		
	有组织废气	《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		
		项目	排放浓度限值	排放速率限值
非甲烷总烃 （VOCs）		60mg/m ³	3.4kg/h（H=15m）	
无组织废气	《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）			
	项目	排放浓度限值		
	非甲烷总烃 （VOCs）	2.0mg/m ³		
	《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）			
	非甲烷总烃 （NMHC）	6mg/m ³		
	《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）			
VOCs （NMHC）	20mg/m ³			
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准			
	项目	时段	排放限值	
	工业企业 厂界环境噪声	昼间	65dB(A)	
		夜间	55dB(A)	

验收监测评价标准、
标号、级别、限值

表二

2 建设内容

2.1 项目概况及验收工作由来

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司原名“成都佛吉亚利民汽车部件系统有限公司”，主要进行汽车零部件的生产与销售。2017年12月13日，企业取得了原成都市环境保护局下发的《关于成都佛吉亚利民汽车部件系统有限公司汽车内外饰生产线技术改造项目环境影响报告书的审查批复》（成环建评【2017】279号）。2017年12月下旬，企业迁至成都经济技术开发区车城大道66号帝华工业园（现今厂址），租赁四川帝华汽车科技股份有限公司厂房进行生产线建设。2018年7月，《汽车内外饰生产线技术改造项目》通过自主竣工环保验收（废水、废气）；2018年9月，《汽车内外饰生产线技术改造项目》通过噪声、固废污染防治设施竣工环保验收（成环建验【2018】91号）。2019年5月，“成都佛吉亚利民汽车部件系统有限公司”更名为“成都佛吉亚汽车部件系统有限公司”（现公司名称）。2019年7月21日，建设单位取得了成都市生态环境局下发的《排污许可证》，证书编号91510112574611820Q001U。至今，《汽车内外饰生产线技术改造项目》处于正常生产状态。

2021年，成都佛吉亚汽车部件系统有限公司投资了6684.6万元在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”。“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”于2022年10月开工，2024年6月竣工，2024年6月~2024年12月为调试日期，于2024年06月06日进行了排污许可登记变更。至今，“汽车门板生产线扩建项目”处于正常生产状态。

截至2025年，成都佛吉亚汽车部件系统有限公司租赁四川帝华汽车科技股份有限公司二期厂房进行生产，全厂产能为年产9万套汽车内外饰和7.5万台汽车门板，主要为极星、沃尔沃汽车提供零部件制造服务。

为进一步满足客户采购需求，2024年，成都佛吉亚汽车部件系统有限公司投资了1804万元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南侧预留区域建设“V551

汽车门板 & 内饰生产线扩建项目”。该项目生产设施根据物料顺序布置，自东向西新增设备及生产区域为：1850T 注塑机门板暂存区、缝纫机设备、10T 压机、手工包边区、装配区、热板焊设备、自动焊接线、照相检测装置，形成了年产 6.6 万台汽车门板的生产能力。全公司形成了年产 9 万套汽车内外饰和 14.1 万台汽车门板的生产能力。

2023 年 12 月 20 日，由成都市龙泉驿区政务服务管理和行政审批局以川投资备【2312-510112-99-02-570799】JXWB-0788 号文备案了《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目 四川省外商投资项目备案表》。四川省立诚环保科技有限公司于 2024 年 6 月编制完成了《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目建设项目环境影响报告表》。2024 年 11 月成都市龙泉驿生态环境局以龙环承诺环评审[2024]76 号文下达了《关于对成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目环境影响报告表的批复》。

“成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目”于 2024 年 3 月开工，2025 年 10 月竣工，2025 年 12 月 17 日~2025 年 5 月 16 日为调试日期，于 2025 年 12 月 17 日进行了排污许可登记变更。

受成都佛吉亚汽车部件系统有限公司委托，我院承担成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目竣工环保验收监测工作，根据国务院第 682 号令“国务院关于修改《建设项目环境保护管理条例》的决定”、生态环境部公告 2018 年第 9 号《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》规定和要求，组织专业技术人员勘查现场，收集相关资料、编制验收监测方案，于 2025 年 12 月 17 日~2025 年 12 月 18 日实施现场监测。验收监测期间，本项目工况稳定，各项环保设施运行正常，具备验收监测条件。

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰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。

本次验收监测内容：

- (1) 废水：废水总排口污染物排放浓度监测；
- (2) 废气：有组织废气处理设施排口污染物排放情况监测及无组织排放浓度监测情况；
- (3) 噪声：工业企业厂界环境噪声监测；
- (4) 固体废物处理处置情况检查；

(5) 污染物排放总量控制检查；

(6) 环境管理检查；

(7) 公众意见调查；

2.2 地理位置及平面布置

本项目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）的现有厂区内，坐标 N 104 度 12 分 04.172 秒，E 30 度 33 分 15.045 秒。本项目地理位置见附图 1。

本项目租赁四川帝华汽车科技股份有限公司二期厂房（4#），隶属帝华工业园。

园区内部环境关系：项目厂房位于工业园东侧，西侧为四川帝华汽车科技股份有限公司一期厂房（1#、2#、3#），西侧 10m 为 2#、3# 厂房，西侧约 180m 为 1# 厂房。

园区外部环境关系：东侧，项目厂界东侧 30m 为汽车城大道，120m 为昆仑能源加气站，东北侧 301m 为易初明通，340m 为成都国际汽车设计产业园；南侧，项目厂界 40m 为云内动力公司；东南侧 140m 为成都住电汽车线束有限公司，317m 为爱佩仪中测精密仪器有限公司；370m 处为成都金固车轮有限公司；382m 为成都豪能科技股份有限公司；西南侧 570m 为中国科学过程工程研究所；西侧，项目厂界西北侧 318m 处为九芝堂金鼎药业有限公司；西北侧 530m 处成都经开科技产业孵化园；西北侧 516m 处成都龙泉水质净化厂；北侧，项目厂界北侧 30m 为老南干渠，50m 为海信成都家电产业园；550m 为成龙大道。项目外环境关系见附图 2~附图 3。本项目周边 500m 范围内无学校、医院、文物保护、风景名胜等环境敏感目标存在，无重大外环境制约因素

表 2-1 外环境关系一览表

序号	名称	方位	距离(m)	性质
帝华工业园内				
1	四川帝华汽车科技股份有限公司	西	180	钣金件、天然气发动机电控系统、LED 照明系统生产线
2	温州华侨汽车座椅有限公司、上海车门系统有限公司	西	10	汽车座椅、车门生产线
3	成都孔辉汽车科技有限公司	西	10	汽车各类性能检验检测、研发，不涉及生产及加工
帝华工业园外				
4	云内动力公司	南	40	柴油机生产
5	海信成都家电产业园	北	50	家电生产
6	老南干渠	北	30	行洪、排污
7	昆仑能源加气站	东	120	加气站

8	成都住电汽车线束有限公司	东南	140	汽车电线束、发动机和底盘电子控制系统、汽车电子总线网络产品
9	爱佩仪中测精密仪器有限公司	东南	317	精密测量仪器和高性能传感器的研发和生产
10	成都金固车轮有限公司	东南	370	汽车轮胎生产
11	成都豪能科技股份有限公司	东南	382	汽车及摩托车零部件
12	成都恩吉威汽车系统有限公司	东南	392	汽车燃气发动机控制系统、汽车供气系统
13	卡特挖掘机销售公司	东北	301	挖掘机维修
14	成都国际汽车设计产业园	东北	340	商务
15	九芝堂金鼎药业有限公司	西北	318	医药

企业的汽车门板生产线项目在已租赁的四川帝华汽车科技股份有限公司二期厂房（4#）内南侧预留区域建设，其生产设施根据物料顺序布置，自东向西新增设备及生产区域为：1850T 注塑机门板暂存区、缝纫机设备、10T 压机、手工包边区、装配区、热板焊设备、自动焊接线、照相检测装置；自东向西依托现有设备及生产区域为：注塑机、刮胶机、真空吸附设备、等离子箱、喷胶房、烤箱、手工包覆区、缝纫线区、50T 压机、预包区、裁切设备、自动焊接设备。各区域分工明确，功能互不交叉，采用电子运输架自动运输中间制品，最大限度的增大工艺流畅性。项目总平面布置见附图 4。

2.3 建设内容

2.3.1 项目名称、建设单位、地点及性质

项目名称：V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目

建设单位：成都佛吉亚汽车部件系统有限公司

建设地点：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）

建设性质：改扩建

2.3.2 项目总投资及环保投资

本项目实际总投资 1804 万，其中实际环保投资为 30.5 万，占实际总投资的 1.7%。

2.3.3 项目组成表

租赁四川帝华汽车科技股份有限公司二期厂房，厂房内已建成“汽车内饰件生产线技术改造项目”和“汽车门板生产线扩建项目”，生产规模为年产 9 万套汽车内外饰产品和 7.5 万台汽车门板。本次扩建生产线项目在已租赁厂房内空置部分（厂房南部）建设，按功能分区为注塑区、喷胶区、定边区、装配区、焊接区、烘房等。本项目组成及

主要环境问题见表 2-2。

表 2-2 本项目组成及主要环境问题

名称	环评中要求建设内容及规格		本次验收时建设内容	主要污染物	备注
	内容	规格			
主体工程	生产厂房	厂房内南侧预留区域进行建设, 按需布设新设备。生产设施根据物料顺序布置, 自东向西新增设备及生产区域为: 1850T 注塑机门板暂存区、缝纫机设备、10T 压机、手工包边区、装配区、热板焊设备、自动焊接线、照相检测装置。	同环评	废水、废气、噪声、固体废物、环境风险	新建
		自东向西依托现有设备及生产区域为: 注塑机、刮胶机、真空吸附设备、等离子箱、喷胶房、烤箱、手工包覆区、缝纫线区、50T 压机、预包区、裁切设备、自动焊接设备。			
辅助工程	循环水冷却系统	厂房外东北侧设置冷水塔约 5m ³ , 注塑机生产作业时, 需对设备进行冷却, 确保设备温度在正常范围内。	同环评	冷却塔废水	依托厂房内现有工程
	通风系统	厂房内设置机械通风系统+自然通风, 保证厂房通风。	同环评	设备噪声	依托厂房内现有工程
	配电房	厂房外东北侧, 占地面积 61.81m ² 。	同环评	设备噪声、废气	依托厂房内现有工程
	地埋式消防水池	位于四川帝华汽车科技股份有限公司区 1#和 2#厂房之间, 距离本项目约 170 米, 总容积 1000m ³ , 用于本项目消防用水。	同环评	/	依托帝华工业园区
	供水	园区给水管网供水。	同环评		
	供电	园区电网供给。	同环评		
办公用房	2F, 位于本项目厂房 (4#) 北侧, 面积 1884.85m ² , 为厂区综合办公中心和其他附属用房。	同环评	生活污水、生活垃圾		
办公生活设施	食堂	位于厂房外东北侧, 占地面积 146.71m ² , 为员工提供午餐用餐服务, 食堂餐饮仅接受外送, 不在厂区内烹饪, 食堂座位 100 个, 可供 100 人同时就餐, 并可供 250 人错峰就餐。	同环评	餐厨垃圾	依托
储运工程	收发货区域	位于厂房西侧, 来料在此区域检验合格后分配到相应区域进行加工, 成品在此区域包装完成后打包发货, 不涉及长期储存。	同环评	/	依托厂房内现有工程
环保工程	隔油池	帝华一期 1 座隔油池, 有效容积 8.0m ³ 。剩余有效容积 3m ³ 。	同环评	污泥、恶臭	依托
	预处理池	本项目利用二期厂区内 1 座污水预处理池, 有效容积 25m ³ , 剩余有效容积 15m ³ , 该池位于本项目厂房外东侧。	同环评		

生活垃圾	在厂区内设置生活垃圾收集桶，员工产生的生活垃圾经收集后暂存于收集桶内，定期派专人清运至垃圾亭，由市政每日进行垃圾清运。			同环评	/	依托
危废暂存间	依托现有危废间，位于厂房外北侧，占地面积约 20m ² ，地面已实行 15cm 防渗混凝土+环氧树脂漆防渗，满足渗透系数 $k \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的要求。			同环评	固体废物	依托园区
废气处理	注塑废气	新增集气罩收集(收集效率 90%)。	依托二级活性炭吸附装置(TA001)处理后，依托 15m 高排气筒(DA001)排放。	同环评	固废、废气	依托厂房内现有工程
	上胶、烘干废气	依托原有收集设施收集(收集效率 90%)。	依托二级活性炭吸附装置(TA004)处理后，依托 15m 高排气筒(DA004)排放。			
	焊接废气	新增收集设施收集(收集效率 90%)。	依托二级活性炭吸附装置(TA005)处理后，依托 15m 排气筒(DA005)排放。			
新增集气罩收集，依托二级活性炭吸附装置(TA004)处理后，依托 15m 高排气筒(DA004)排放。						

2.4 产品方案

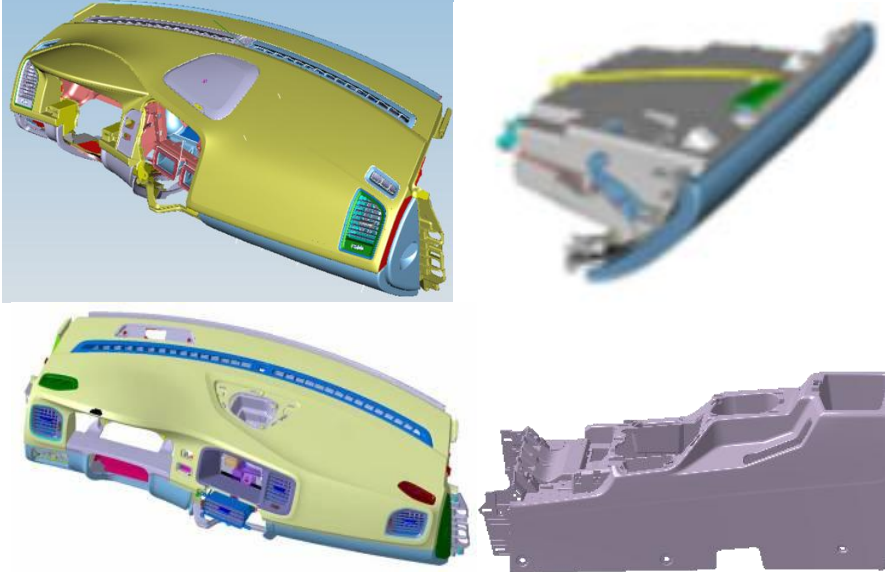

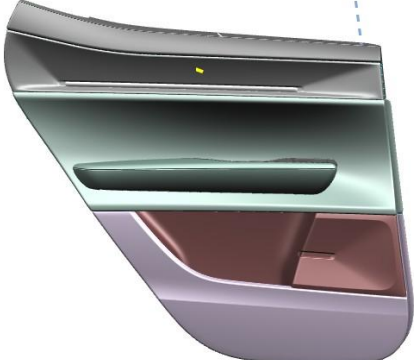
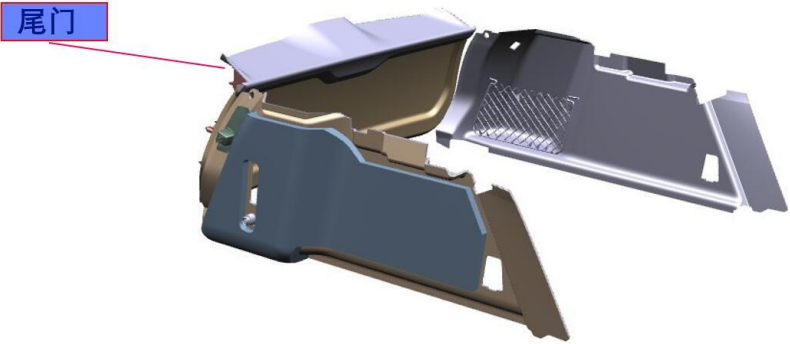
本项目为扩建项目，与厂房内已有生产业务互为独立生产线。厂房内已建成项目生产规模为年产 9 万套汽车内外饰产品及年产 7.5 万台汽车门板，本项目为汽车门板生产项目，汽车前门板包括上装（高配/低配）、中嵌、地图袋外盖板、扶手、扶手盖板等零部件，设计生产规模为年产 6.6 万台汽车门板。




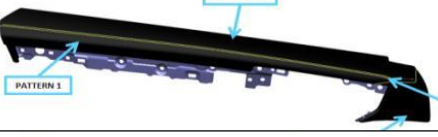
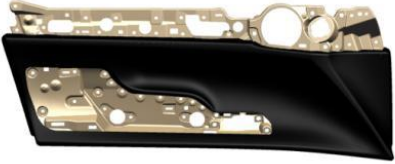



本项目建成前后产品方案情况见表 2-3。

表 2-3 本项目建成前后产品方案情况一览表

序号	产品名称	原有产量	环评涉及本项目产量	本期验收生产规模	目前全厂产量
1	汽车门板	7.5 万台/年	6.6 万台/年	6.6 万台/年	14.1 万台/年
2	汽车内饰	9 万套/年	0	0	9 万套/年

表 2-4 全厂产品方案示意图

	<p>仪表板、手套箱、副仪表板等</p>	
<p>已有项目产品</p>	<p>前门板</p>	
	<p>后门板</p>	
	<p>尾门</p>	

本项目产品	汽车门板	上装 (低配)		 低配汽车门板总成示意图  高配汽车门板总成示意图
		上装 (低配)		
		中嵌		
		地图袋外盖板		
		扶手		
		扶手盖板		

2.5 主要生产设备

本项目主要生产设备见表 2-5。

表 2-5 本项目生产线主要生产设备一览表

序号	设备名称		使用工序	建成前数量	建成后数量	本次验收数量	备注
1	10T 压机		压力覆合	2 台	3 台	1 台	新增
2	50T 压机		压力覆合	3 台	3 台	0	利旧
3	喷枪		喷胶	6 台	6 台	0	利旧
4	烘箱		烘干	9 台	9 台	0	利旧
5	热板焊		焊接	1 台	1 台	0	利旧
6	等离子箱		等离子处理	1 台	1 台	0	利旧
7	自动裁切机		裁切	1 台	2 台	1 台	新增
8	刮胶机		TPO 表皮刮胶	1 台	1 台	0	利旧
9	真空吸附设备		真空成型	1 台	1 台	0	利旧
10	自动焊接线		焊接	1 条	2 条	1 条	新增
11	功能缝		功能缝	1 台	1 台	0	新增
12	装饰缝		装饰缝	1 台	1 台	0	新增
13	1850T 注塑机		注塑	0 台	1 台	1 台	新增
14	1850T 注塑	定位工装	定位	0 台	1 台	1 台	新增
15		冷却工装	冷却	0 台	7 台	7 台	新增

16	机	预热工装	加热	0 台	1 台	1 台	新增
17		EOL	检测装置	1 台	2 台	1 台	新增

2.6 主要原辅材料及能源消耗

本项目主要原辅材料及能源消耗见表 2-6。

表 2-6 主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	形态	环评年用量	验收年用量	厂区内最大暂存量	备注
1	NFPP 板材	固态, 板状	180000 片	180000 片	30000 片	
2	塑料粒子	固态, 颗粒状	58200kg	58200kg	10000kg	
3	热熔胶	固态, 桶装	2482kg	2482kg	500kg	
4	水性胶	液态, 桶装	4800kg	4800kg	500kg	
5	固化剂	液态, 桶装	400kg	400kg	200kg	
6	TPO2 表皮	固态, 卷材	12000m ²	12000m ²	10000	
7	PU 表皮	固态, 卷材	10000m ²	10000m ²	10000	
8	单层表皮	固态, 卷材	4000m ²	4000m ²	10000	
9	复合表皮	固态, 卷材	240000m ²	240000m ²	10000	
10	3D mesh 表皮	固态, 卷材	24000m ²	24000m ²	10000	
11	扶手骨架	固态	240000 个	240000 个	20000	
12	扶手盖板骨架	固态	240000 个	240000 个	20000	
13	上装骨架	固态	240000 个	240000 个	20000	
14	扶手支架	固态	240000 个	240000 个	20000	
15	金属卡扣	固态	1800000 个	1800000 个	100000	
16	装饰条	固态	96000	96000	20000	
17	金属环	固态	960000 个	960000 个	100000	
18	塑料定位钩	固态, 片状	2400000 个	2400000 个	20000	
19	缝线	固态	3559620km	3559620km	120000	
20	毛毡	固态, 片状	960kg	960kg	NA	
21	NFPP 板材	固态, 板状	131.22t	131.22t	12150kg	
22	塑料粒子	固态, 颗粒状	228.96t	228.96t	10t	
23	水性溶剂	固态	4320kg	4320kg	500kg	
24	固化剂	固态	360kg	360kg	200kg	
25	热熔胶	固态、桶装	4320kg	4320kg	500kg	
26	聚丙烯膜片 (PPFoil)	固态, 片状	13222.44kg	13222.44kg	1224.3kg	
27	聚丙烯板材 (Amplitex)	固态, 片状	35942.4kg	35942.4kg	832kg	
28	金属卡扣	固态	185.76 万个	185.76 万个	100000 个	

29	装饰条（灯带）	固态	86400 个	86400 个	20000 个	
30	装饰缝线	固态	21.64 万 m	21.64 万 m	12 万 m	
31	塑料卡扣	固态，板状	711000 个	711000 个	300000 个	
32	黑色功能缝线	固态	216000m	216000m	120000m	
33	麻绳（powerRibs）	固态，片状	43200m	43200m	10000m	
34	地毯	固态，片状	432000 片	432000 片	10000 片	
35	水	液态	149m ³	149m ³	/	
36	电	/	+480 万 kW·h	+480 万 kW·h	/	
37	天然气	气态	0	0	/	
38	柴油	液态	0	0	170kg	

本项目主要原辅材料理化性质介绍：

（1）NFPP（麻纤维）板材

为外购成品，NFPP 是在 LignoLite 上进行工艺改进的一种门板材料，成分为天然纤维（85%）+聚丙烯，采取热成型技术制成。

（2）骨架（ABS）

ABS 塑料是丙烯腈（A）、丁二烯（B）、苯乙烯（S）三种单体的三元共聚物，三种单体相对含量可任意变化，制成各种树脂。塑料 ABS 无毒、无味，外观呈象牙色半透明，或透明颗粒或粉状。密度为 1.05~1.18g/cm³，收缩率为 0.4%~0.9%，弹性模量值为 2Gpa，泊松比值为 0.394，吸湿性<1%，熔融温度 217~237℃，热分解温度>250℃。塑料 ABS 有优良的力学性能，其冲击强度较好，可以在极低的温度下使用；塑料 ABS 的耐磨性优良，尺寸稳定性好，又具有耐油性，可用于中等载荷和低转速下的轴承。ABS 的耐蠕变性比 PSF 及 PC 大，但比 PA 及 POM 小。塑料 ABS 的热变形温度为 93~118℃，制品经退火处理后还可提高 10℃左右。ABS 在-40℃时仍能表现出一定的韧性，可在-40~100℃的温度范围内使用。塑料 ABS 的电绝缘性较好，并且几乎不受温度、湿度和频率的影响，可在大多数环境下使用。

（3）塑料粒子

主要成分为聚丙烯，是丙烯通过加聚反应而成的聚合物。系白色蜡状材料，外观透明而轻。化学式为（C₃H₆）_n，密度为 0.89~0.91g/cm³，易燃，熔点 189℃，在 155℃左右软化，使用温度范围为-30~140℃。在 80℃以下能耐酸、碱、盐液及多种有机溶剂的

腐蚀，能在高温和氧化作用下分解，分解温度 350~380℃。聚丙烯广泛应用于服装、毛毯等纤维制品、医疗器械、汽车、自行车、零件、输送管道、化工容器等生产，也用于食品、药品包装。

(4) 水性胶

水性溶剂:固化剂=100:5.5 配比而成本项目使用的水性胶,水性溶剂(Thermonex@063-05A)及固化剂(Thermonex@hardener006B)均由富乐(中国)粘合剂有限公司直接供应。

Thermonex@063-05A: 主要成分是碳酸丙烯酯。碳酸丙烯酯(分子式: $C_4H_6O_3$)为一种无色无臭的,该物质易燃,其 CAS 号为: 108-32-7,其分子量为: 102.09。其熔点-49.2℃,沸点 238.4℃,相对密度 1.2047;碳酸丙烯酯与乙醚、丙酮、苯、氯仿、醋酸乙烯等互溶,溶于水 and 四氯化碳。

Thermonex@hardener006B: 主要成分为 1, 6-二异氰酸基己烷均聚物、六亚甲基二异氰酸酯。

根据水性胶检测报告(检测时取样为已配比完成的样品),本项目使用的水性胶挥发性有机化合物含量为 2g/L。

(5) 热熔胶(VOCs)

热熔胶是一种可塑性的粘合剂,在一定温度范围内其物理状态随温度改变而改变,本项目采用 HDPE 热熔胶,软化点: 95℃正负不超过 5℃; 熔化温度: 160-180℃; 分解温度: 420~450℃。是一种不需溶剂、不含水分 100%的固体可溶性聚合物;它在常温下为固体,加热熔融到一定温度变为能流动,且有一定粘性的液体。熔融后的热熔胶,呈浅棕色或白色。热熔胶由基本树脂、增粘剂、粘度调节剂和抗氧剂等成分组成。

根据热熔胶检测报告,本项目使用的热熔胶挥发性有机化合物含量为 2g/kg。

(6) PU 表皮

主要成分为聚氨酯,聚氨酯合成革(Polyurethane Synthetic Leather)属于聚氨酯弹性体的一类,具有光泽柔和、自然,手感柔软,真皮感强的外观,具有与基材粘接性能优异、抗磨损、耐挠曲、抗老化等优异的机械性能,同时还具备耐寒性好、透气、可洗涤、加工方便、价格低廉等优点,是天然皮革的最为理想的替代品。

(7) TPO (Thermoplastic polyolefin, 热塑性聚烯烃弹性体)

热塑性弹性体（thermoplastic elastomer）也称热塑性橡胶（thermoplastic rubber），是一种兼具橡胶和热塑性塑胶特性，在常温下显示橡胶高弹性，高温下又能塑化成型的高分子材料；也是继天然橡胶合成之后的所谓第三代橡胶。热塑性弹性体聚合物链的结构特点是由化学组成不同的树脂段（硬段）和橡胶段（软段）构成。

2.7 水平衡

本项目生产车间通常情况下不进行清洁，营运期用水主要为办公生活用水、冷却塔循环补充水。

冷却塔循环补充水：本项目增加 1 台注塑机，注塑过程中使用的冷却水依托厂区现有冷却塔循环使用。建设单位原有闭式冷水塔运行情况，每台注塑机每月补充水量为 2m³，年工作时间为 12 个月。据调查，本项目注塑机新增补充水量约为 0.004m³/h（0.096m³/d，24m³/a），废水排放量为 0.001m³/h（0.027m³/d，6.67m³/a）。

员工生活用水：本项目新增劳动定员 10 人，年工作日 250 天，厂区内不设宿舍，员工就餐为统一外购盒饭，不在厂区内烹饪，生活污水排放量为 0.425m³/d（106.25m³/a）。

本项目冷却塔废水、生活污水依托厂区预处理池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入园区污水管网，经陡沟河污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB 51/2311-2016）中城镇污水处理厂污染物排放标准后排至陡沟河。

本项目建成后全厂水平衡分析见下图。

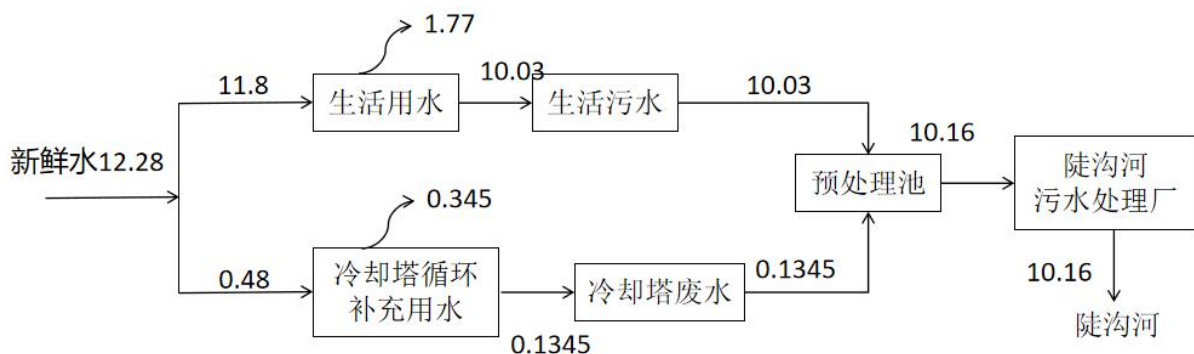


图 2-7 本项目扩建后全厂水平衡图（单位：m³/d）

2.8 劳动定员及生产制度

本项目新增员工 10 人；年生产 250 天，每天工作 10 小时，厂房内不设置食宿。

2.9 工艺流程及产污环节

本项目产品为汽车门板，通过加工外购原辅料及配件，制成上装饰板、中嵌饰板、扶手、地图带外盖板等半成品零部件后，将半成品与其他外购成品零部件装配成汽车门板。根据订单要求不同，上装饰板分为低配和高配，工艺上有所不同。高配上装饰板、中嵌饰板、门板下本体、扶手、地图带外盖板及其他配件组装成高配汽车门板，低配上装饰板、中嵌饰板、门板下本体、扶手、地图带外盖板及其他配件组装成低配汽车门板，由于除了上装饰板以外的其他半成品零部件不区分高、低配，因此，环评不在产能上进行区分高配、低配汽车门板。

具体汽车门板生产工艺流程如下。

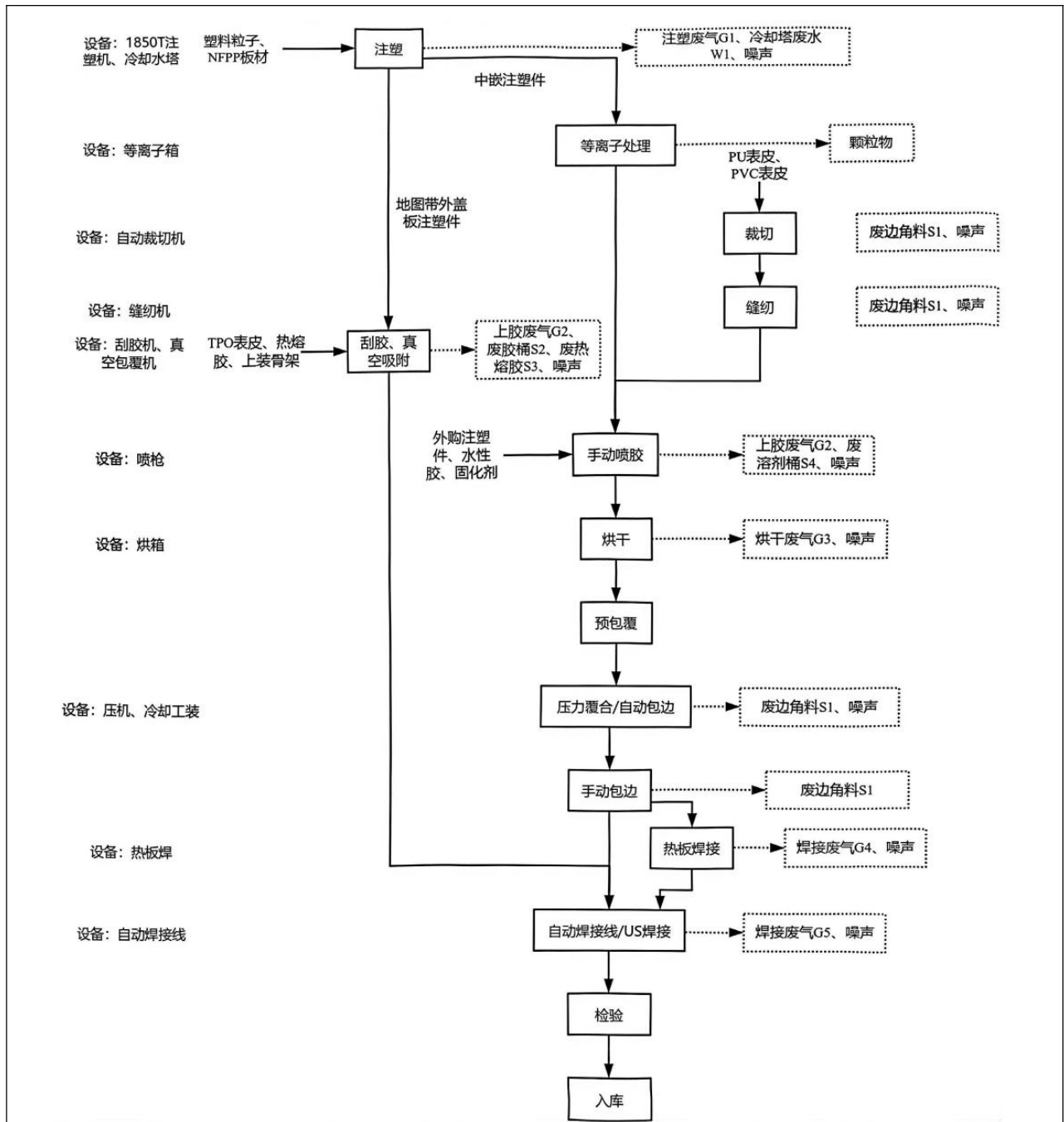


图2-2 汽车门板生产工艺流程及产排污环节图

工艺流程简述及产排污分析：

a.裁切：根据设计要求使用自动裁切机将外购PU表皮和PVC表皮裁切为所需尺寸和形状，裁切后的表皮送往缝纫室内进行人工缝纫。在此过程中会产生废边角料S1和噪声。

b.缝纫：通过人工操作缝纫机，使用功能缝线和装饰缝线对裁切好的表皮进行缝纫，缝纫后的表皮人工运输至喷胶房进行喷胶。在此过程中会产生废边角料S1和噪声。

c.注塑：中嵌、地图带外盖板需通过注塑形成本体，产品原料为塑料粒子PP料和NFPP板材，塑料粒子PP料为袋装、NFPP是麻纤维板，用塑料托盘存放。上料时，人工将抽料管放入袋装物料中，抽料管在负压作用下密闭输送，将塑料粒子抽入烘干机，烘干机将水分烘干后（烘干温度为80℃），将塑料粒子送入注塑机（电加热温度240-260℃），机械手抓取NFPP板材，送入烘箱中，经过烘烤后，机械手将NFPP板材送入模具中，通过合模、成型、将熔融的塑料利用压力注进模具中填充、保压、冷却、脱模等5个阶段，使用循环冷却水冷却成型得到NFPP件。成型后的中嵌送往等离子箱处理，地图带外盖板进行刮胶、真空吸附处理。在此过程中会产生注塑废气G1、冷却塔废水W1和噪声。

d.刮胶、真空吸附：使用热熔胶对外购的TPO2表皮进行刮胶处理，拟建项目利用现有生产线的刮胶机进行生产。热熔胶常温状态下为固态颗粒，加入刮胶机胶槽滚动加热，胶槽额定温度160℃，热熔胶软化温度为95℃，热熔胶融化温度为160~180℃，热熔胶加热至融化后，将表皮送入刮胶机进行刮胶。热熔胶的热分解温度为420~450℃，设备采用电加热，在加热过程中加热温度不会导致其分解。但由于加热，分子键在剪切挤压下会发生断链，产生游离单体，会有少量VOCs产生。TPO2表皮经过刮胶处理后通过设备滚动推送进入真空吸附设备，与地图带外盖板、低配上装骨架进行自动密闭自动包覆后真空成型，拟建项目利用现有生产线的真空吸附设备进行生产，成型后的工件进入自动焊接线。在此过程中会产生上胶废气G2、废胶桶S2、废热熔胶S3和噪声。

e.等离子处理：对中嵌进行表面处理，此类材料注塑件因材质原因会使水性胶粘接不牢，因此须对骨架表面采用等离子箱进行表面处理，拟建项目利用现有生产线的等离子箱对注塑工件进行表面处理，使其便于粘胶粘覆。等离子处理过程在密闭的等离子箱中进行密闭进行，无人员操作。处理后的工件运输至喷胶房进行喷胶。在此过程中会产生极少的颗粒物。颗粒物均在等离子箱中沉降，定期进行清扫、收集。

等离子箱工作原理：利用高频电场将气体电离，产生等离子体。等离子体是由高能电子、离子、激发态原子和分子等组成的活性物质，它可以与待处理的表面发生化学反应，对于聚烯烃等难粘塑料尤为有效，通过等离子处理可以显著改善这些材料的

f.手动喷胶：拟建项目利用现有生产线的喷胶房，对上装、扶手、中嵌、扶手盖

板以及对应的表皮进行喷胶。作业人员将工件放置于喷胶台上，使用喷枪对工件进行喷胶，喷胶作业于现有生产线的封闭喷胶房内完成，喷胶房设置有抽风净化装置，留出一面操作台工位。胶水采用水性胶和固化剂混合配制，在封闭喷胶房内配制，混合后的胶体盛装在密闭胶桶中，通过泵输管道连接输送至喷枪，喷涂完成后于喷胶房货架静置晾干，喷涂完成后在喷胶房内自行晾干，晾干后通过人工推车将工件转运至烘箱。在此过程中会产生上胶废气 G2、废溶剂桶 S4 和噪声。

g.烘干：拟建项目利用现有生产线的烘箱对工件进行烘干。喷胶晾干后的工件通过人工推车转运至烘箱进行烘干，烘干后的工件进入预包覆环节。烘箱为密闭空间，集气管道直接连通至废气治理设施。烘箱温度设置为 45~50℃，采用电加热，工件悬挂在自动运输钩上在烘箱内滚动烘干，每个工件烘干时间约为 15min，本项目使用烘箱时间以 8h/d 计。在此过程中会产生烘干废气 G3 和噪声。

h.预包覆：喷胶、烘干完成的工件和表皮需要进行包边，人工对包边外表皮进行对线，通过记号笔或其他形式做下标记，以示意包边的位置。在此过程中无污染物产生。

i.压力复合/自动包边：预包覆后通过压机对工件和表皮进行压力覆合包边。自动包边后的零件放在冷却工装，使用循环冷却水来达到降温、定型的效果。在此过程中会产生废边角料 S1 和噪声。

j.手动包边：压力覆合包边后人工检查包边是否规整，对有多余表皮的工件进行修整，形成待装配的上装、中嵌半成品。在此过程中会产生废边角料 S1。

k.热板焊：拟建项目利用现有生产线的热板焊设备，对工件进行焊接，主要应用于扶手和扶手支架的装配。热板焊接是采用非接触式的加热方法对塑料工件进行加热。焊接时，加热板置于两个塑料件之间，当工件紧贴住加热板时，塑料开始熔化。在一段预先设置好的加热时间过去之后，工件表面的塑料将达到一定的熔化程度，此时工件向两边分开，加热板移开，随后两片工件并合在一起，当达到一定的焊接时间和焊接深度之后，整个焊接过程完成。在此过程中会产生焊接废气 G4 和噪声。

l.自动焊接线/US 焊接：超声波焊接主要焊接部件为门板总成，使用机械手臂和超声波焊机进行自动焊接。在此过程中会产生焊接废气 G5 和噪声。

超声波焊接原理：超声波焊接是通过超声波发生器将 50/60 赫兹电流转换成 15、20、30 或 40KHz 电能。被转换的高频电能通过换能器再次被转换成同等频率的机械运动，随后机械运动通过一套可以改变振幅的变幅杆装置传递到焊头。焊头将接收到的振动能量传递到待焊接工件的接合部，在该区域，振动能量被通过摩擦方式转换成热能，将塑料熔化。热能来自一定压力下，一个工件在另一个表面以一定的位移或振幅往复的移动。一旦达到预期的焊接程度，振动就会停止，同时仍旧会有一定的压力施加于两个工件上，使刚刚焊接好的部分冷却、固化，从而形成紧密地结合。超声波焊接瞬时温度在 100℃（检测不到实际温度），ABS 塑料（丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，270℃ 以上分解）在瞬时高温作用不会分解苯乙烯、丙烯腈、1, 3-丁二烯；PP 料分解产生丙烯等，产生量极少，人员操作时接触。

m.检验：人工对产品进行目视检验，合格产品进入打包环节入库待售，不合格产品返回生产线重新加工。在此过程中无污染物产生。

n.入库：检验合格的门板成品打包后入库待售。在此过程中无污染物产生。

本项目运营期产污工序及污染物总汇见下表。

表 2-8 主要产污工艺及污染物名称一览表

污染类型	产生工序	污染物	污染因子
废水	注塑冷却	冷却塔废水 W1	COD、BOD、氨氮、总磷、SS
	员工生活	生活污水	
废气	注塑	注塑废气 G1	VOCs
	刮胶、喷胶	上胶废气 G2	VOCs
	烘干	烘干废气 G3	VOCs
	自动焊接	焊接废气 G4	VOCs
	热板焊		
等离子处理	颗粒物	颗粒物	
噪声	设备运行	设备噪声	噪声
固废	裁剪、缝纫、压力复合、手动包边	废边角料 S1	一般固废
	刮胶	废胶桶 S2、废热熔胶 S3	
	喷胶	废溶剂桶 S4	
	原料包装	废包装材料 S5	
	设备维修	废矿物油、沾染油污的废手套及废油桶 S6	危险废物
	环保设施活性炭更换	废活性炭 S7	生活垃圾
	员工办公	生活垃圾 S8	

2.10 项目变动情况

表 2-9 项目变动情况表

序号	环评及批复中建设情况	验收实际建设情况	变动原因	是否属于重大变更
①	厂房内同期建设“P61A 汽车门板与内饰生产线扩建项目”（以下简称“P61A 项目”，已另行环评，先于本项目开工建设），新增产能 2.1 万台汽车门板/年，2.1 万台汽车内饰/年。以上两个项目建成后，实现全厂年产 16.2 万台汽车门板和 11.1 万套汽车内外饰的生产能力。	企业在进行扩建期间，订单量下降，P61A 项目已暂停建设，目前仅完成 V551 项目的建设，全厂具有年产 14.1 万台汽车门板和 9 万套汽车内外饰的生产能力	实际需求影响	否
②	P61A 项目建设期间，增加二级活性炭处理装置 TA001 的活性炭装机量至 1t，处理一期项目注塑废气、二期项目注塑废气、P61A 项目废气，以及本项目注塑、压力成型产生的有机废气	由于 P61A 项目暂停建设，且企业原有的产能下降，已有的废气处理设施能满足生产需要。因此本项目建设时未新增 DA005 和改造 DA001 废气处理设施，将 1#1850T 注塑机、US	实际需求影响	否
③	P61A 项目建设期间，新增一套二级活性炭装置 TA005 及 15m 高排气筒（DA005），用以处理二期项目及 P61A 项目的焊接废气及排放	焊接线和热板焊新增到二级活性炭装置 TA004 处，即本项目生产过程中产生的注塑、压力成型废气、焊接废气、上胶、烘干废气均依托二级活性炭装置 TA004 处理后经排气筒 DA004 排放。	实际需求影响	否

目前经 4 号废气处理设施处理的工序包括：热铆焊、XYZ 焊接、双机器人焊接、P519 焊接线、新焊接线（V551）、热板焊（V551）、3 个喷胶房、3 个配胶房、2 个烘干房、刮胶机、1#1850T 注塑机（V551）、1050T 注塑机。由于焊接区：a.两条焊接线轮班开，P519 生产线一周仅 1-2 天运行；b.喷胶房有 3 个，已经有 1 个闲置，一直未开启，2#1850T 设备已转移，因此本项目投产后 4 号排气筒满足生产负荷要求。本项目投产前后 4 号处理设施负荷情况如表 2-10 所示，抽排风系统方案如下图 2-3 所示。

表 2-10 投产前后 4 号处理设施负荷情况表

项目	设备名称	更改前风量 (m ³ /h)	更新后风量 (m ³ /h)	备注
已建成汽车 门板项目	2#1850T 注塑机	3000	0	已转移至其他工厂
	1050T 注塑机	2000	2000	/
	1#喷胶房	5000	5000	/
	1#配胶房	1000	1000	/
	2#喷胶房	5000	5000	/
	2#配胶房	1000	1000	/
	3#喷胶房	5000	0	已停用，计划转移至 其他工厂
	3#配胶房	1000	0	
	1#烘干房	1000	1000	/
	2#烘干房	1000	1000	/
	刮胶机	2000	2000	/
	热铆焊	2000	2000	/
	XYZ 焊接	2000	2000	/
	双机器人焊接	2000	2000	/
	1#自动焊机线	5000	5000	/
V551 (本项目)	1#1850T 注塑机	0	3000	/
	2#自动焊接线	0	5000	/
	热板焊	0	2000	/
总风量		38000	39000	

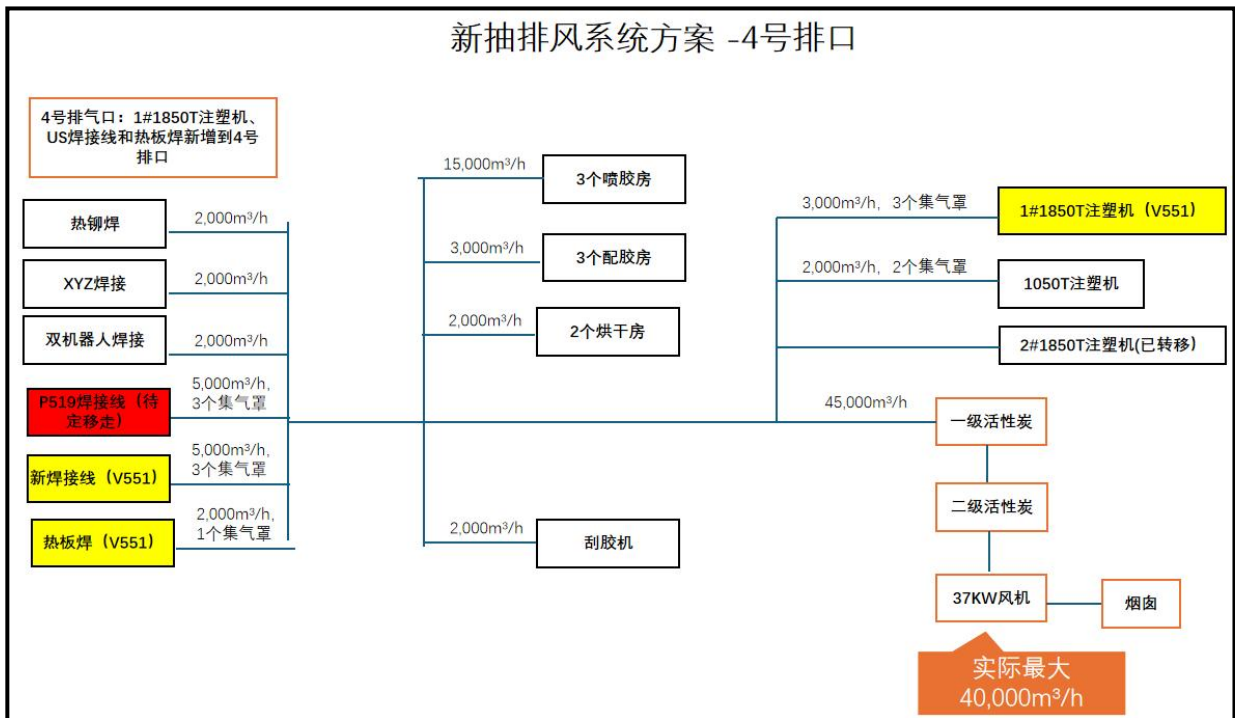


图 2-3 4 号排口抽排风系统方案

表2-11 重大变更界定分析表

类别	重大变动内容	变动情况分析	是否属于重大变更
一、性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	无变动	否
二、地点	2.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	无变动	否
三、规模	3.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的 4.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 5.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目生产能力无变动，全厂生产能力降低	否
四、生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： ①新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； ②位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； ③废水第一类污染物排放量增加的； ④其他污染物排放量增加 10%及以上的。 7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	无变动	否
五、环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致生产工艺第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。 9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。 10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。 11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。 12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。 13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	P61 项目暂停建设，且企业原有的产能下降，已有的废气处理设施能满足生产需要。	否

根据关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688号），表中所述变动情况均不属于重大变更，可纳入本次验收管理范围。本项目不存在未批先建、未验先投等违法行为。

表三

3 主要污染源、污染物产生、处理和排放

3.1 废水的产生、处理及排放

本项目废水主要为生活污水和生产废水。

1、生活污水

本项目新增劳动定员 10 人，年工作日 250 天，厂区内不设宿舍，员工就餐为统一外购盒饭，不在厂区内烹饪，生活污水排放量为 $0.425\text{m}^3/\text{d}$ ($106.25\text{m}^3/\text{a}$)。生活污水中主要污染物浓度为： COD_{Cr} ， BOD_5 ， $\text{NH}_3\text{-N}$ ，SS 等。

2、生产废水

本项目生产废水为冷却塔循环补充水：本项目增加 1 台注塑机，注塑过程中使用的冷却水依托厂区现有冷却塔循环使用。本项目注塑机新增补充水量约为 $0.004\text{m}^3/\text{h}$ ($0.096\text{m}^3/\text{d}$ ， $24\text{m}^3/\text{a}$)，补充水量为本项目总循环水量的 1%，废水排放量为 $0.001\text{m}^3/\text{h}$ ($0.027\text{m}^3/\text{d}$ ， $6.67\text{m}^3/\text{a}$)

本项目冷却塔废水、生活污水依托厂区预处理池 (25m^3) 预处理后达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准后排入园区污水管网，经陡沟河污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB 51/2311-2016) 中城镇污水处理厂污染物排放标准后排至陡沟河。

3.2 废气的产生、治理及排放

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、等离子体处理废气。通过一根 15m 高排气筒分别收集集中处理后排放。

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。封闭厂房内，注塑废气依托原有集气罩捕集后进入排风管道，依托二级活性炭装置 (TA001) 处理后通过 15m 高排气筒 (DA004) 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，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。封闭厂房内，喷胶工序依托的喷胶房为半封闭式房间，留出人工操作工位，工位上部设置集气装置，连接排气管道；依托的刮胶机上方设置 1 个集气罩；依托的烘箱为密闭空间，集气管道直接连通至风管，本项目产生的上胶、烘干废气经捕集后依托现有二级活性炭装置（TA004）处理后，通过 15m 高排气筒（DA004）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。原有工程热板焊机位于封闭有机玻璃罩内，直接与排气管道相连；本项目自动焊接线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保持连接，收集的废气经二级活性炭装置（TA004）吸附后，通过 15m 高排气筒（DA004）排放。

5、无组织废气

本项目未被集气罩捕捉的废气通过厂房内设置机械通风系统+自然通风的措施以无组织形式排放。

3.3 噪声的产生、治理及排放

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，如表 3-1 所示。本项目采用①声源降噪：设备选型上选用先进的、噪音低、振动小的生产设备，各产噪设备均进行减振处理，在安装连接时采用合理的连接方式，在设备和基础之间加装隔振元件（如减振器、橡胶隔振垫等），从声源处避免噪声和振动的远距离传播，风机进出气口采用消声器进行消声处理；②厂房隔

声：所有产噪设备均安装在生产车间内，经过厂房隔声可有效隔离部分声源；③建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，同时确保环保措施发挥最佳有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声，最大限度减少流动噪声源。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。

表 3-1 设备噪声源及治理措施

序号	声源	数量	治理措施
1	10T 压机	1	选用低噪声设备、厂房隔音、基座减振，连接处采用减振垫或柔性接头等
2	50T 压机	1	
3	缝纫机	1	
4	自动裁切机	1	
5	1850T 注塑机	1	
6	刮胶机	1	
7	真空吸附设备	1	
8	喷枪	6	
9	烘箱	2	
10	自动焊接线	1	
11	热板焊机	1	
12	等离子箱	1	

3.4 固体废弃物的产生及处置措施

本项目产生的固体废物分为一般固废和危险废物。

1、一般固废

①废边角料：缝纫、包边等工序会产生废边角料，主要成分为功能线/装饰线、塑料表皮等，属于《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）中的“SW14 纺织皮革业废物”中的“900-099-S14 其他纺织皮革业废物”。该部分固废收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售废品收购站。

②废包装材料：项目外购原辅料包装产生废塑料、废纸、废纸盒等废弃包装材料，属于《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）中的“SW59 其他工业固体废物”中的“900-099-S59 其他工业生产过程中产生的固体废物”。该部分固废收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售废品收购站。

③废水性胶桶：喷胶使用的水性溶剂为液态，采用专用的胶桶，产生的废胶桶属于《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）中的“SW59 其他工业固体废物”中的“900-099-S59 其他工业生产过程中产生的固体废物”。该部分固废收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由供应商回收利用。

④等离子箱颗粒物：等离子箱处理工件表面过程会产生少量颗粒物，属于《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）中的“SW59 其他工业固体废物”中的“900-099-S59 其他工业生产过程中产生的固体废物”。该部分固废收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售废品收购站。

⑤废热熔胶：刮胶过程中使用热熔胶，运行过程中会产生废热熔胶，属于《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）中的“SW17 可再生类废物”中的“900-099-S17 其他可再生类废物”。该部分固废收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售废品收购站。

⑥生活垃圾：本项目新增员工共计 10 人，产生的办公垃圾属于《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）中的“SW64 其他垃圾”中的“900-099-S64 以上之外的生活垃圾”。由垃圾桶收集后，定期交由环卫部门清运处置。

2、危险废物

①废矿物油及废油桶：本项目生产过程中会定期对设备进行维护，维护过程中会产生废矿物油及其包装的废油桶，属于《国家危险废物名录》（2021 版）中的“HW08 废矿物油与含矿物油废物”中的“900-249-08”类危险废物，分类收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位集中处置。

②含油棉纱手套：项目维护过程中产生的含油手套、棉纱等，属于《国家危险废物名录》（2025 年版）中的“HW49 其他废物”中的“900-041-49”类危险废物，分类收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位集中处置。

③废活性炭：本项目需要使用活性炭，产生废活性炭的属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中的“HW49 其他废物”中的“900-039-49”类危险废物，废活性炭分类收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位集中处置。

④废溶剂桶：本项目外购固化剂使用后会产生废溶剂桶，属于《国家危险废物名录》（2025 年版）中的“HW49 其他废物”中的“900-047-49”类危险废物，分类收集后暂存

于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位集中处置。

本项目固废产生量及防治措施见下表。

表 3-2 固体废物产生及防治措施情况表

序号	名称	产生环节	属性	编码	主要有毒有害物质名称	物理性状	环境危险特性	贮存方式	利用处置方式和去向
1	废包装材料	原料包装	一般固废	SW59900-099-S59	/	固态	/	一般固废暂存间	定期外售废品收购站
2	废边角料	缝纫、包边		SW14900-099-S14	/	固态	/		
3	等离子箱颗粒物	等离子处理		SW59900-099-S59	/	固态	/		
4	废热熔胶	刮胶		SW17900-099-S17	/	固态	/		
5	废水性胶桶	喷胶		SW59900-099-S59	/	固态	/		
6	生活垃圾	办公生活		SW64900-099-S64	/	固态	/	垃圾桶	统一收集后由环卫部门集中处理
7	废矿物油及废油桶	设备维修	危险废物	HW08900-249-08	油类物质	液态	T,I	危废暂存间	分类收集后暂存于危废暂存间,定期交由资质的公司处置
8	含油棉纱手套	设备维修		HW49900-041-49		固态	T/In		
9	废活性炭	废气治理		HW49900-039-49	VOCs	固态	T		
10	废溶剂桶	原料包装		HW49900-047-49	有机溶剂	固态	T/C/I/R		

3.5 污染源及处理设施汇总

表 3-3 污染源及处理设施汇总表

种类	主要污染源	主要污染物	治理措施	排放去向
废水	生活污水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	厂区预处理池	通过厂区污水预处理池处理后经污水管网排入陡沟河污水处理厂集中处理，达标后排放至陡沟河
	注塑机循环冷却水	SS	厂区预处理池	
废气	注塑废气 G3	VOCs	废气经集气罩收集通过二级活性炭吸附处理后，经 15m 高排气筒（DA004）排放	有组织，环境空气
	上胶废气 G1	喷胶废气	VOCs	

	刮胶废气	VOCs	废气经集气罩收集通过二级活性炭吸附处理后，经 15m 高排气筒（DA004）排放	
	烘干废气 G2	VOCs	废气经收集后通过二级活性炭吸附处理后，经 15m 高排气筒（DA004）排放	
	塑料焊接废气 G4	VOCs	废气经收集后通过二级活性炭吸附处理后，经 15m 高排气筒（DA004）排放	
	无组织废气	VOCs	/	无组织，环境空气
噪声	空压机、喷胶设备、集气罩风机等	噪声	选用低噪声设备、厂房隔音、基座减振，连接处采用减振垫或柔性接头等	/
固废	废边角料	一般固废	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	危废	暂存于危废暂存间，交由四川西部聚鑫化工包装有限公司处置	
	废溶剂桶			
	废矿物油			

3.6 环保设施（措施）及投资一览表

本次验收实际总投资 1804 万元，其中实际环保投资为 30.5 万元，占实际总投资的 1.7%。环保设施及投资见表 3-4。

表 3-4 环保设施（措施）及投资一览表

项目	环评中要求的建设内容	实际建设内容	环评中投资金额(万元)	实际投资(万元)
废水治理	生活污水、注塑机循环冷却水依托厂区二期已建成的预处理池（1 个，容积 25m ³ ），经预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，进入市政污水管网而后送入陡沟河污水处理厂处理，出水执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中城镇污水处理厂污染物排放标准	同环评	/	/
废气治理	厂房	本项目依托厂房实行整体封闭，采取机械排风，设置多个员工通道、物料通道及消防应急通道，在非必要时均处于关闭状态	同环评	/

	注塑废气 G3	经注塑机进料口新设集气罩收集后，依托二级活性炭装置（TA001，设计风量 5000m ³ /h，处理效率 90%）处理后，依托 DA001（15m）排放	新增集气罩，依托二级活性炭装置（TA004）处理后，依托 DA004 排放	1	2
	上胶废气 G1	喷胶废气	依托的喷胶房为半封闭式房间，工位顶部设置集气罩收集废气，依托二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 DA004（15m）排放	同环评	1
		刮胶废气	依托的刮胶机上方设置 1 个集气罩收集废气，依托二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 DA004（15m）排放	同环评	
	烘干废气 G2	依托现有工程设置的烘箱，烘箱为密闭空间，集气管道直接连通至风管，废气经捕集后经排风管道进入二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 DA004（15m）排放	同环评		
	焊接废气 G4	新建集气装置，依托二级活性炭装置（TA005，风量 3000m ³ /h）处理后，依托 15m 高排气筒装置（DA005）排放	新建集气装置，依托二级活性炭装置（TA004）处理后，依托 DA004 排放	3	4
噪声治理	选用低噪声设备、采取隔声减振措施，合理布局高噪声设备		同环评	/	/
固废治理	一般固废	暂存于一般固废仓库，外售给资源回收单位	同环评	1	2
	生活垃圾	垃圾桶收集，环卫部门统一清运	同环评	/	/
	废活性炭	暂存于危废暂存间，交由四川西部聚鑫化工包装有限公司处置。危废暂存间位于厂房外西北侧，占地面积约 20m ² ，进行重点防渗处置，满足等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻¹⁰ cm/s 的要求	同环评	2	4
	废溶剂桶				
废矿物油					
地下水污染防治措施	重点防渗区：危废暂存间（依托）、喷胶区（新增） 一般防渗区：厂房内其他生产区域（依托）		同环评	/	/
环境风险	对购入固化剂成品包装进行检查，确认完好无损后再存放于喷胶区；喷胶区实行重点防渗处置；厂区内严禁明火；危废暂存间进行重点防渗处置；定期检查、维护废气处理装置；制定化学品内部安全管理和风险应急预案，组织员工学习，定期进行演练。		同环评	10.5	10.5
环境监测	根据监测计划对废气、废水、噪声进行监测		同环评	4	4
合计				22.5	30.5

3.7 环保设施（措施）监督检查清单对照表

本项目环保设施（措施）监督检查清单对照表见表 3-5。

表 3-5 环保设施（措施）监督检查清单对照表

项目	排放口/污染源		污染物项目	环评要求环保设施（措施）	实际建设环保设施（措施）	执行标准	
大气环境	DA004	注塑废气 G3	VOCs	经注塑机进料口新设集气罩收集后，依托二级活性炭装置（TA001，设计风量 5000m ³ /h，处理效率 90%）处理后，依托 DA001（15m）排放	经注塑机进料口新设集气罩收集后，依托二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 DA004 排放	DB 51/2377-2017	
		上胶废气 G1	喷胶废气	VOCs	依托的喷胶房为半封闭式房间，工位顶部设置集气罩收集废气，依托二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 DA004（15m）排放		同环评
			刮胶废气	VOCs	依托的刮胶机上方设置 1 个集气罩收集废气，依托二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 DA004（15m）排放		同环评
		烘干废气 G2	VOCs	依托现有工程设置的烘箱，烘箱为密闭空间，集气管道直接连通至风管，废气经捕集后经排风管道进入二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 DA004（15m）排放	同环评		
		塑料焊接废气 G4	VOCs	新建集气装置，依托二级活性炭装置（TA005，风量 3000m ³ /h）处理后，依托 15m 高排气筒装置（DA005）排放	新建集气装置，依托二级活性炭装置（TA004，风量 11000m ³ /h）处理后，依托 15m 高排气筒装置（DA004）排放		
		无组织	VOCs	产污节点未捕集的部分废气无组织排放	同环评	DB 51/2377-2017、GB 37822-2019	
地表水环境	生活污水		COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	依托帝华厂区预处理池（25m ³ ）处理后排入市政管网，而后进入陡沟河污水处理厂	同环评	GB 8978-1996、GB/T 31962-2015	
	注塑机循环冷却水		SS	蒸发损耗，定时更换，依托帝华厂区预处理池处理后排入市政管网，而后进入陡沟河污水处理厂	同环评		

声环境	空压机、喷胶设备、集气罩风机等	噪声	强噪声源设备均布置在密闭厂房内，项目设备主要安装于厂房中部，采用独立基础，设置减振垫、隔声罩等降噪措施	同环评	GB 12348-2008
固体废物	废边角料：收集外售给资源回收单位； 一般废包装材料：零部件厂商回收利用； 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：暂存于危废暂存间，委托有危险废物处置资质单位处置； 生活垃圾：环卫统一清运。			同环评	/
土壤及地下水污染防治措施	(1) 源头控制措施 ①积极推行实施清洁生产，实现各类废物循环利用，减少污染物的排放量； ②项目应根据国家现行相关规范加强环境管理，采取防止和降低污染物跑、冒、滴、漏的措施。正常生产过程中应加强巡检及时处理污染物跑、冒、滴、漏，同时应加强对防渗工程的检查，若发现防渗密封材料老化或损坏，应及时维修更换。 (2) 分区防治措施 根据项目特点，将本项目按物料或者污染物泄漏的途径和生产功能单元所处的位置划分为重点防渗区、一般防渗区。 重点防渗区：喷胶区、危废暂存间。喷胶间参照《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)中重点防渗区的要求进行防渗设计，必须满足等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ 的要求，危废暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》要求进行防渗设计，基础必须防渗，防渗层为至少 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}cm/s$ 。 一般防渗区：除重点防渗区以外的生产厂区等为一般防渗区。参照《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)中一般防渗区的要求进行防渗设计，防渗层采取 10~15cm 的水泥进行硬化，渗透系数 $\leq 10^{-7}cm/s$ 。 简单防渗区：除重点防渗区和一般防渗区以外的办公区等其他区域。防渗技术要求为一般地面硬化。			同环评	/
生态保护措施	本项目不新增用地，用地现状为已建好厂房，不涉及生态破坏及生态保护措施。			/	/
环境风险防范措施	对购入固化剂成品包装进行检查，确认完好无损后再存放于喷胶区；喷胶区做重点防渗处置，厂区内禁止使用明火危废暂存间进行重点防渗处置，危废暂存间内严禁使用明火；定期更换活性炭，定期对风机、活性炭进行检查及维护，并做好维护记录；制定时间对工作员工进行上岗培训与安全防护培训；厂区应急预案及管理措施建设			同环评	/
其他环境管理要求	/			同环评	/

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 建设项目环境影响报告表主要结论

成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目符合国家产业政策，选址符合当地规划要求，周边无大的环境制约因素。采取相应环保措施实施后可使外排污染物达标排放。因此，本项目只要全面严格落实环境影响报告表提出的环保措施，严格执行环保“三同时”制度，确保项目产生的污染物稳定达标排放，并严格按照环评要求进行环境风险防范，从环保角度而言，本项目的建设是可行的。

4.2 环境影响评价批复

2024 年 11 月 25 日，成都市龙泉驿生态环境局以“龙环承诺环评审[2024]76 号”文下达了《成都市龙泉驿生态环境局关于成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目环境影响报告表的批复》，批复如下：

你公司关于《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批申请收悉。根据四川省立诚环保科技有限公司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。项目竣工后，你公司应严格按照原环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4 号）等相关法律法规规定做好验收工作。

项目建设单位必须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。

成都市生态环境保护综合行政执法总队龙泉驿支队将其纳入“双随机”抽查范围，成都市龙泉驿区人民政府大面街道办事处负责该项目日常的环境保护监督管理工作。

表五

5 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析及监测仪器

本次监测项目的监测方法及方法来源、使用仪器及检出限见表 5-1~表 5-4。

表 5-1 废水监测方法及方法来源、使用仪器及检出限

监测项目	监测方法及方法来源	使用仪器	检出限
pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHS-100 便携式酸度计 (19092018)	/
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89	FA2004B 电子天平 (YS02202407042)	4mg/L
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	50ml 酸式滴定管	4mg/L
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	LRH-250F 生化培养箱 (102432)	0.5mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	UV-6100 紫外可见分光光度计 (UQB1811002)	0.025mg/L
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-89	UV-6100 紫外可见分光光度计 (UQB1811002)	0.01mg/L
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	EP600 红外分光测油仪 (ST866988)	0.06mg/L
动植物油类			0.06mg/L

表 5-2 有组织废气监测方法及方法来源、使用仪器及检出限

监测项目	监测方法及方法来源	使用仪器	检出限
排气参数	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 及修改单	YQ3000-D 型大流量烟尘(气)测试仪 (520271211207)	/
非甲烷总烃 (VOCs)	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	SP3420 气相色谱仪 (05-0138)	0.07mg/m ³

备注：非甲烷总烃 (VOCs) 采用《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017) 推荐的 VOCs 测定方法，即《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)。

表 5-3 无组织废气监测方法及方法来源、使用仪器及检出限

监测项目	监测方法及方法来源	使用仪器	检出限
非甲烷总烃 (VOCs)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	SP3420 气相色谱仪 (05-0138)	0.07mg/m ³
VOCs (NMHC)	四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准 VOCs 的测定 便携式氢火焰离子化检测器法 DB 51/2377-2017 附录 I	Da Vinci I 型便携式非甲烷总烃分析仪 (20210163)	0.2mg/m ³
非甲烷总烃 (NMHC)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	SP3420 气相色谱仪 (05-0138)	0.07mg/m ³

备注：非甲烷总烃 (VOCs) 采用《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017) 推荐的非甲烷总烃 (VOCs) 测定方法。

表 5-4 噪声监测方法及方法来源、使用仪器及检出限

监测项目	监测方法及方法来源	使用仪器	检出限
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 (00312009)	/
	环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正 HJ 706-2014	/	/

5.2 人员能力

对参加该项监测工作的采样人员和实验室分析人员须经培训考核合格后，经能力确认，由四川省工业环境监测研究院总工办出具具备上岗资格的通知文件，从事的工作必须与上岗资格的通知文件中确定的能力范围一致。

5.3 水质监测分析过程中的质量保证及质量控制

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《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）的要求进行。选择的方法检出限满足要求。水质监测分析过程中，分析不少于 10% 的平行样。所用监测仪器均经过计量部门检定，且在有效使用期内；监测人员持证上岗；监测数据均经三级审核。质控数据分析表见表 5-5。

5.4 废气监测分析过程中的质量保证及质量控制

废气监测的质量保证按照国家环保部发布的相关要求进行全过程质量控制。监测仪器经计量部门检验并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。气体监测采样前，对自动采样测试仪进行校核。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证及质量控制

厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中相应要求进行，测量仪器和校准仪器应定期检定合格，并在有效使用期限内使用；每次测量前、后必须在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差不得大于 0.5dB。

5.6 报告编制过程的质量保证及质量控制

本次报告编制严格实行三级审核制度，保证报告的逻辑性、准确性、合理性。

表六

6 验收监测内容

6.1 废水监测内容

废水监测的监测点位、项目、时间及频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目、时间及频次

类别	监测点位	监测项目	监测时间	监测频次
废水	废水总排口★1#	pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、石油类、动植物油类	2025 年 12 月 17 日 ~2025 年 12 月 18 日	监测 2 天， 每天监测 4 次。

6.2 有组织废气监测内容

有组织废气监测的监测类别、点位、项目、时间及频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目、时间及频次

类别	监测点位	监测项目	监测时间	监测频次
有组织废气	有机废气处理设施排口 ◎1#	排气参数、非甲烷总烃 (VOCs)	2025 年 12 月 17 日 ~2025 年 12 月 18 日	监测 2 天， 每天监测 3 次。

6.3 无组织废气监测内容

无组织废气监测的监测类别、点位、项目、时间及频次见表 6-3。

表 6-3 废气监测点位、项目、时间及频次

类别	监测点位	监测项目	监测时间	监测频次
厂界外无组织废气	厂界外东侧下风向监控点○1#	非甲烷总烃 (VOCs)	2025 年 12 月 17 日 ~2025 年 12 月 18 日	监测 2 天， 每天监测 4 次。
	厂界外东侧下风向监控点○2#			
	厂界外东侧下风向监控点○3#			
厂界内无组织废气	生产车间门外监控点○4#	非甲烷总烃 (NMHC)	2025 年 12 月 17 日 ~2025 年 12 月 18 日	监测 2 天，每天 监测 3 次，监测 1h 平均浓度值。
	生产车间窗外监控点○5#			
	危废间门外监控点○6#			
	生产车间门外监控点○4#	VOCs (NMHC)	2025 年 12 月 17 日 ~2025 年 12 月 18 日	监测 2 天，每天 监测 1 次，监测 一次浓度值。
	生产车间窗外监控点○5#			
	危废间门外监控点○6#			

6.4 噪声监测内容

噪声监测的监测类别、点位、项目、时间及频次见表 6-4。

表 6-4 噪声监测点位、项目、时间及频次

类别	监测点位	监测项目	监测时间	监测频次
噪声	东侧厂界外 1m 处▲1#	工业企业厂界 环境噪声	2025 年 12 月 17 日 ~2025 年 12 月 18 日	监测 2 天， 每天昼间监测 1 次，夜间监测 1 次。
	南侧厂界外 1m 处▲2#			
	西侧厂界外 1m 处▲3#			
	北侧厂界外 1m 处▲4#			

表七

7 验收监测期间生产工况及验收监测结果

7.1 验收监测期间生产工况

本项目为生产制造类项目，采取产品产量核算法对验收监测期间企业工况进行核算。验收监测期间，本项目工况稳定，各项环保设施管理有序，运行正常，维护良好，符合验收监测条件。验收监测期间产品产量情况见表 7-1。

表 7-1 验收监测生产负荷表

产品名称	本次验收部分设计生产规模	监测时间	监测期间实际产量	负荷
汽车门板（含前门板、后门板、尾门板）	264 台汽车门板/天	2025 年 12 月 17 日	211 台汽车门板/天	80%
		2025 年 12 月 18 日		80%

7.2 验收监测结果

7.2.1 废水监测结果

废水监测结果及评价见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果及评价

监测点位	监测项目	单位	监测时间、频次及结果				测定均值/范围	排放限值	评价结论
			2025 年 12 月 17 日						
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次			
废水总排口★1#	pH	无量纲	7.6	7.5	7.5	7.6	7.5~7.6	6~9	达标
	悬浮物	mg/L	37	32	30	25	31	400	达标
	化学需氧量	mg/L	69	89	71	75	76	500	达标
	五日生化需氧量	mg/L	21.6	26.4	23.6	23.0	23.6	300	达标
	氨氮	mg/L	11.5	12.5	12.4	11.9	12.1	45	达标
	总磷	mg/L	2.93	2.80	2.97	2.87	2.89	8	达标
	石油类	mg/L	0.18	0.15	0.13	0.14	0.15	20	达标
	动植物油类	mg/L	0.28	0.25	0.20	0.26	0.25	100	达标
监测点位	监测项目	单位	监测时间、频次及结果				测定均值/范围	排放限值	评价结论
			2025 年 12 月 18 日						
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次			
废水总排口★1#	pH	无量纲	7.6	7.7	7.6	7.7	7.6~7.7	6~9	达标
	悬浮物	mg/L	24	31	33	22	28	400	达标
	化学需氧量	mg/L	74	94	89	58	79	500	达标
	五日生化需氧量	mg/L	20.7	27.2	22.7	16.0	21.6	300	达标
	氨氮	mg/L	11.2	10.7	10.1	11.9	11.0	45	达标

	总磷	mg/L	2.79	2.53	2.47	2.61	2.60	8	达标
	石油类	mg/L	0.11	0.11	0.09	0.09	0.10	20	达标
	动植物油类	mg/L	0.28	0.08	0.07	<0.06	0.12	100	达标

备注：pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、动植物油类执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

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。

7.2.2 有组织废气监测结果

有组织废气监测结果及评价见表 7-3。

表 7-3 有机废气监测结果及评价

监测点 位	监测项目	单位	监测时间、频次及结果			测定 均值	排放 限值	评价 结论	
			2025 年 12 月 17 日						
			第 1 次	第 2 次	第 3 次				
DA004 有机废 气处理 设施排 口◎1#	排气筒高度	m	15			/	/	/	
	排气筒形状	/	圆形（直径 1.10m）			/	/	/	
	标干流量	m ³ /h	23819	26258	25036	25038	/	/	
	非甲烷总烃 （VOCs）	排放浓度	mg/m ³	0.86	0.74	0.93	0.84	60	达标
		排放速率	kg/h	0.020	0.019	0.023	0.021	3.4	达标
监测点 位	监测项目	单位	监测时间、频次及结果			测定 均值	排放 限值	评价 结论	
			2025 年 12 月 18 日						
			第 1 次	第 2 次	第 3 次				
DA004 有机废 气处理 设施排 口◎1#	排气筒高度	m	15			/	/	/	
	排气筒形状	/	圆形（直径 1.10m）			/	/	/	
	标干流量	m ³ /h	23847	24768	25068	24561	/	/	
	非甲烷总烃 （VOCs）	排放浓度	mg/m ³	0.91	0.70	0.71	0.77	60	达标
		排放速率	kg/h	0.022	0.017	0.018	0.019	3.4	达标

备注：非甲烷总烃（VOCs）执行《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。

验收监测期间，DA004 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。

7.2.3 无组织废气监测结果

无组织废气监测结果及评价见表 7-4~7-6。

表 7-4 厂界外无组织废气监测结果及评价

监测项目	监测点位	单位	监测时间、频次及结果					排放 限值	评价 结论	
			2025 年 12 月 17 日							最大 平均值
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	平均值			
非甲烷总烃 (VOCs)	厂界外东侧下风向 监控点○1#	mg/m ³	0.78	0.73	0.75	0.55	0.70	0.76	2.0	达标
	厂界外东侧下风向 监控点○2#	mg/m ³	0.87	0.83	0.70	0.64	0.76			
	厂界外东侧下风向 监控点○3#	mg/m ³	0.74	0.78	0.80	0.65	0.74			
监测项目	监测点位	单位	监测时间、频次及结果					排放 限值	评价 结论	
			2025 年 12 月 18 日							最大 平均值
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	平均值			
非甲烷总烃 (VOCs)	厂界外东侧下风向 监控点○1#	mg/m ³	0.90	1.07	1.29	1.20	1.12	1.12	2.0	达标
	厂界外东侧下风向 监控点○2#	mg/m ³	1.01	1.15	0.85	1.20	1.05			
	厂界外东侧下风向 监控点○3#	mg/m ³	0.62	0.66	0.71	0.72	0.68			

备注：非甲烷总烃(VOCs)执行《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)。

表 7-5 厂界内无组织废气(1次浓度值)监测结果及评价

监测项目	监测点位	单位	监测时间、频次及结果			排放 限值	评价 结论	监测时间、频次及结果			排放 限值	评价 结论
			2025 年 12 月 17 日					2025 年 12 月 18 日				
VOCs (NMHC)	生产车间门外 监控点○4#	mg/m ³	0.7			20	达标	0.7			20	达标
	生产车间窗外 监控点○5#	mg/m ³	0.7			20	达标	0.2			20	达标
	危废间门外监 控点○6#	mg/m ³	0.4			20	达标	0.6			20	达标

备注：VOCs(NMHC)执行《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)。

表 7-6 厂界内无组织废气（1 小时平均浓度值）监测结果及评价

监测项目	监测点位	单位	监测时间、频次及结果				排放 限值	评价 结论
			2025 年 12 月 17 日					
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值		
非甲烷总烃 (NMHC)	生产车间门外监控点○4#	mg/m ³	0.74	0.64	0.76	0.71	6	达标
	生产车间窗外监控点○5#	mg/m ³	0.68	0.82	0.95	0.82	6	达标
	危废间门外监控点○6#	mg/m ³	0.81	0.53	0.88	0.74	6	达标
监测项目	监测点位	单位	监测时间、频次及结果				排放 限值	评价 结论
			2025 年 12 月 18 日					
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值		
非甲烷总烃 (NMHC)	生产车间门外监控点○4#	mg/m ³	0.66	0.66	0.69	0.67	6	达标
	生产车间窗外监控点○5#	mg/m ³	0.67	0.78	0.84	0.76	6	达标
	危废间门外监控点○6#	mg/m ³	0.72	0.68	0.70	0.70	6	达标

备注：非甲烷总烃（NMHC）执行《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）。

验收监测期间，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）。

7.2.4 噪声监测结果

噪声监测结果及评价见表 7-7。

表 7-7 噪声监测结果及评价

监测项目	监测点位	时段	单位	监测时间及结果	排放限值	评价结论
				2025 年 12 月 17 日		
工业企业厂界环境噪声	东侧厂界外 1m 处▲1#	昼间	dB(A)	53	65	达标
		夜间	dB(A)	49	55	达标
	南侧厂界外 1m 处▲2#	昼间	dB(A)	48	65	达标
		夜间	dB(A)	47	55	达标
	西侧厂界外 1m 处▲3#	昼间	dB(A)	52	65	达标
		夜间	dB(A)	47	55	达标
	北侧厂界外 1m 处▲4#	昼间	dB(A)	51	65	达标
		夜间	dB(A)	46	55	达标
监测项目	监测点位	时段	单位	监测时间及结果	排放限值	评价结论
				2025 年 12 月 18 日		
工业企业厂界环境噪声	东侧厂界外 1m 处▲1#	昼间	dB(A)	53	65	达标
		夜间	dB(A)	48	55	达标
	南侧厂界外 1m 处▲2#	昼间	dB(A)	52	65	达标
		夜间	dB(A)	47	55	达标
	西侧厂界外 1m 处▲3#	昼间	dB(A)	51	65	达标
		夜间	dB(A)	47	55	达标
	北侧厂界外 1m 处▲4#	昼间	dB(A)	52	65	达标
		夜间	dB(A)	48	55	达标

备注：噪声监测结果执行《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。

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。

7.2.5 污染物排放总量核算

本项目废污染物总量计算见表 7-8~表 7-9。

表 7-8 废水中化学需氧量、氨氮、总磷污染物总量

监测点位	年工作天数 (d)	本项目废水量 (m ³ /d)	平均浓度 (mg/L)		本项目排放总量 (t/a)	
			化学需氧量	氨氮	化学需氧量	氨氮
本项目 废水总排口	250	0.452m ³ /d	78	11.6	0.0088	0.0013

本项目有机废气依托原有处理设施 DA004 处理后达标排放，企业全年生产 250 天，每天生产 8 小时，全年约有一半的时间用于本项目的生产，即每年生产 1000 小时。

表 7-9 废气中 VOCs 污染物排放总量

污染源	污染物	本项目年工作 时间 (h)	平均风量 (m ³ /h)	平均浓度 (mg/m ³)	排放总量 (t/a)
本项目有机废气 处理设施排口	VOCs	1000	24800	0.80	0.0198

本项目建成后污染物排放总量见表 7-10。

表 7-10 污染物排放总量控制

项目	污染物排放总量 (t/a)	环评中本项目污染物 增加总量控制指标 (t/a)
化学需氧量	0.0088	0.0565
氨氮	0.0013	0.0051
VOCs	0.0198	0.031

由上述可知，本项目废水、废气中污染物排放总量均满足污染物排放总量审核登记表中提出的本项目污染物排放总量控制指标。

表八

8 环境管理及其他环保设施落实情况**8.1 环保设施“三同时”落实情况**

本项目于 2024 年 6 月完成环评报告的编制，于 2024 年 11 月 25 日通过评审取得环评批复，本项目于 2024 年 3 月开工建设，2025 年 10 月竣工。本项目执行环评及环保“三同时”制度，环保审查及审批手续完备，各项环保设施与主体工程同时设计，同时施工，同时投入使用。

8.2 环保管理制度及环保机构设置情况

企业建立了环境保护管理制度，规定了环保的工作任务及各部门的工作职责，废弃物的收集、存放和处理方式，污染物排放管理，环境监测管理，污水、废气处理管理等内容，制度较为完善，能按照相应的管理程序进行管理。

本项目设置环保机构，配备专职环保工作人员，制定了环保管理制度，建立了环保档案。

8.3 环境风险防范及突发环境事件应急预案情况

企业国民经济行业类别为 C3670 汽车零部件及配件制造，已编制突发环境事件应急预案。

8.4 雨（清）污分流情况

本项目实行雨污分流，清污分流。

8.5 排污口规范化、监测设施及在线监测装置情况

本项目废水废气排放口规范，设置了标识标牌。

8.6 环保设施（措施）的管理、运行及维护情况

本项目环保设施主要包括污水处理设施及污水管网、雨水管网、废气处理设施、固危废存放场所等。各项环保设施实施专人管理制度，管理有序，运行正常，维护良好。

8.7 其他设施

本项目“以新带老”措施：

根据 P61A 项目环评报告中指出的企业危废暂存间地面防渗环氧树脂漆脱落，企业已按照防渗的整改要求完成修复。



危废间整改前破损情况



危废间整改后



8.8 环评批复落实情况

针对环评批复的专项检查见表 8-1。

表 8-1 针对环评批复的专项检查

序号	环评批复（龙环承诺环评审[2024]76 号）	验收专项检查
1	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，你公司应按照原环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）等相关法律法规规定做好验收工作。项目建设单位必须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。	公司已落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，并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。已在启动生产设施或者发生实际排污前，变更了排污登记。

表九

9 验收监测结论

9.1 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 值范围均满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

9.2 废气

验收监测期间，DA004 有机废气中非甲烷总烃（VOCs）排放浓度及排放速率均满足《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）监控点浓度最大值满足《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 平均浓度值满足《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满足《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）。

9.3 噪声

验收监测期间，本项目工业企业厂界环境噪声监测值满足《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。

9.4 固体废物

验收监测期间，本项目产生的固体废物分为一般固废和危险废物。一般固废包括废边角料、生活垃圾、废胶桶。危险废物包括废活性炭、废溶剂桶、废矿物油。固体废弃物处置合理。其中废边角料暂存于一般固废仓库，环卫部门统一清运。生活垃圾由垃圾桶收集，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。活性炭、废溶剂桶、废矿物油暂存于危废暂存间，交由四川西部聚鑫化工包装有限公司处置。

综上所述：成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰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，各项污染物监测数据达标，固体废物均妥善处置，未造成二次污染，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。

9.5 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 0.0088t/a、氨氮 0.0013t/a）及废气中污染物排放总量（VOCs 0.040t/a）均低于污染物排放总量审核登记表中提出的本项目污染物排放总量控制指标。

综上所述：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，各项污染物监测数据达标，固体废物均妥善处置，未造成二次污染，环境管理制度较完备，建议通过验收。

9.6 建议

- （1）加强各项环保设施的管理、检查及维护，确保污染物长期稳定达标排放。
- （2）加强风险防范措施和污染事故应急处理预案的演练，加大环保宣教力度，强化员工环保意识。
- （3）委托具有资质的环境监测机构，定期对废水、废气、噪声排放情况进行监测，作为环境管理的依据。

附图

- 附图 1：项目地理位置图；
- 附图 2：项目外环境关系图；
- 附图 3：项目外环境关系图；
- 附图 4：项目总平面布置图；
- 附图 5：项目监测点位示意图；
- 附图 6：DA004 排口抽排风系统方案
- 附图 7：项目环保设施图片。

附件

- 附件 1：《监测报告》；
- 附件 2：《成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目四川省技术改造投资项目备案表》；
- 附件 3：《关于对成都佛吉亚汽车部件系统有限公司 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目环境影响报告表的批复》；
- 附件 4：污染物排放总量审核登记表；
- 附件 5：《固（危）废处置协议》；
- 附件 6：《验收监测委托书》；
- 附件 7：《工况证明》；
- 附件 8：《验收情况说明》；
- 附件 9：《排污许可证》；
- 附件 10：《竣工、调试公示截图》；
- 附件 11：关于 V551 汽车门板 & 内饰生产线扩建项目废气处理设施与环评设置不一致的情况说明。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：四川省工业环境监测研究院

填表人（签字）

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	V551 汽车门板&内饰生产线扩建项目				项目代码	川投资备【2102-510112-07-02-481452】JXWB-0059号		建设地点	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)			
	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	<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	N 104°12'04.172", E 30°33'15.045"			
	设计生产能力	年生产 6.6 万台汽车门板				实际生产能力	年生产 6.6 万台汽车门板		环评单位	四川省立诚环保科技有限公司			
	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[2024]76号		环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2024年3月				竣工日期	2025年10月		排污许可证申领时间	2025年12月17日			
	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	91510112574611820Q001U			
	验收单位	成都佛吉亚汽车部件系统有限公司				环保设施监测单位	四川省工业环境监测研究院		验收监测时工况	2025年12月17日：80% 2025年12月18日：80%			
	投资总概算(万元)	1804				环保投资总概算(万元)	22.5		所占比例(%)	1.2			
	实际总投资(万元)	1804				实际环保投资(万元)	30.5		所占比例(%)	1.7			
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	5	噪声治理(万元)	/	固体废物治理(万元)	3	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	/		年平均工作时	6000				
运营单位	成都佛吉亚汽车部件系统有限公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)	91510112574611820Q		验收时间	2025年12月17日 2025年12月18日				
污染物排放达与量控制(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)	本期工程自身产生量(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	/	78	500	/	/	0.0088	0.0565	/	/	/	/	/
	氨氮	/	11.6	45	/	/	0.0013	0.0051	/	/	/	/	/
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟尘	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业粉尘	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
与项目有关的其他特征污染物	总磷	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	VOCs	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

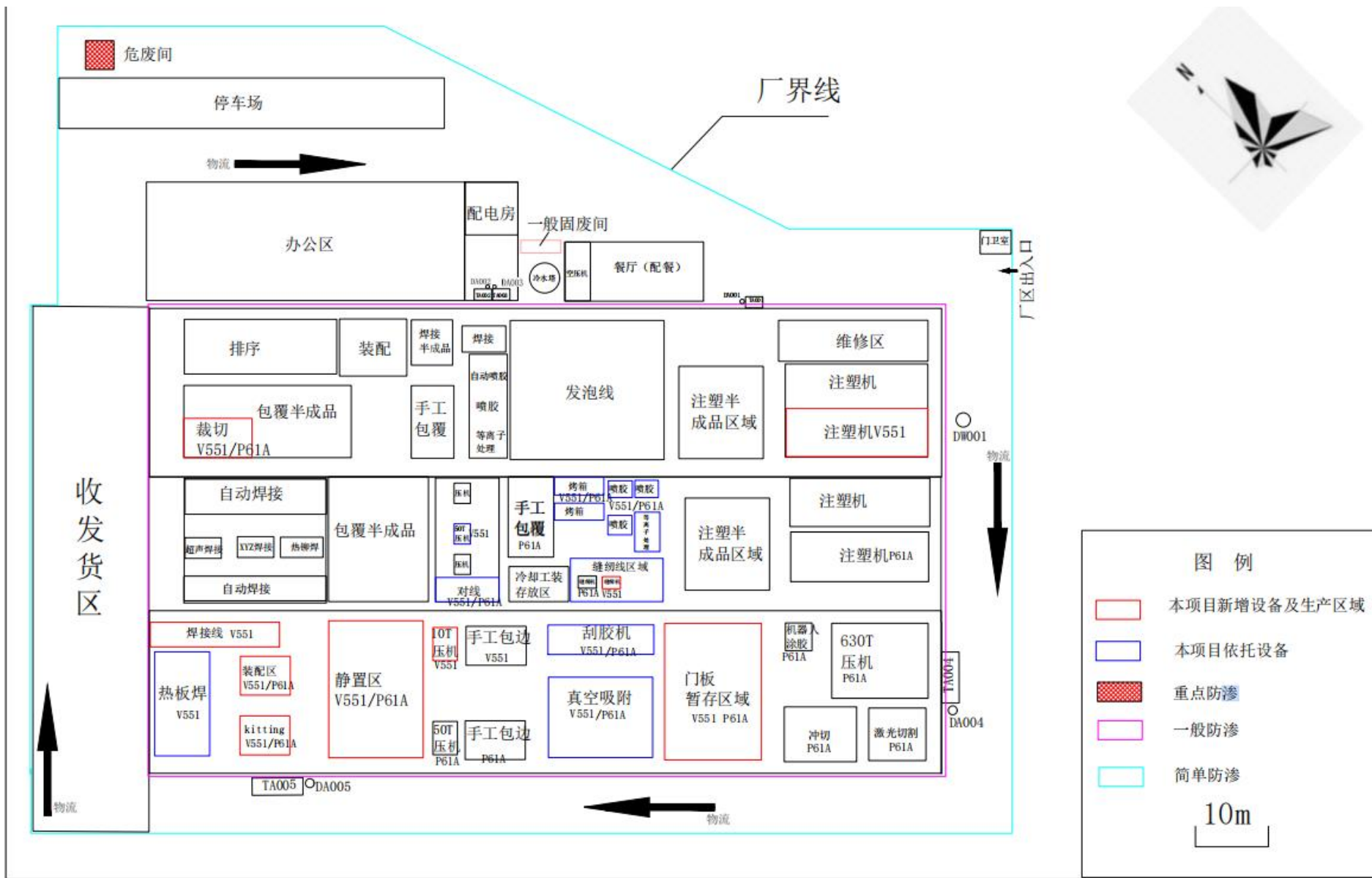
注：1、排放增减量：(+)表示增加，(-)表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升



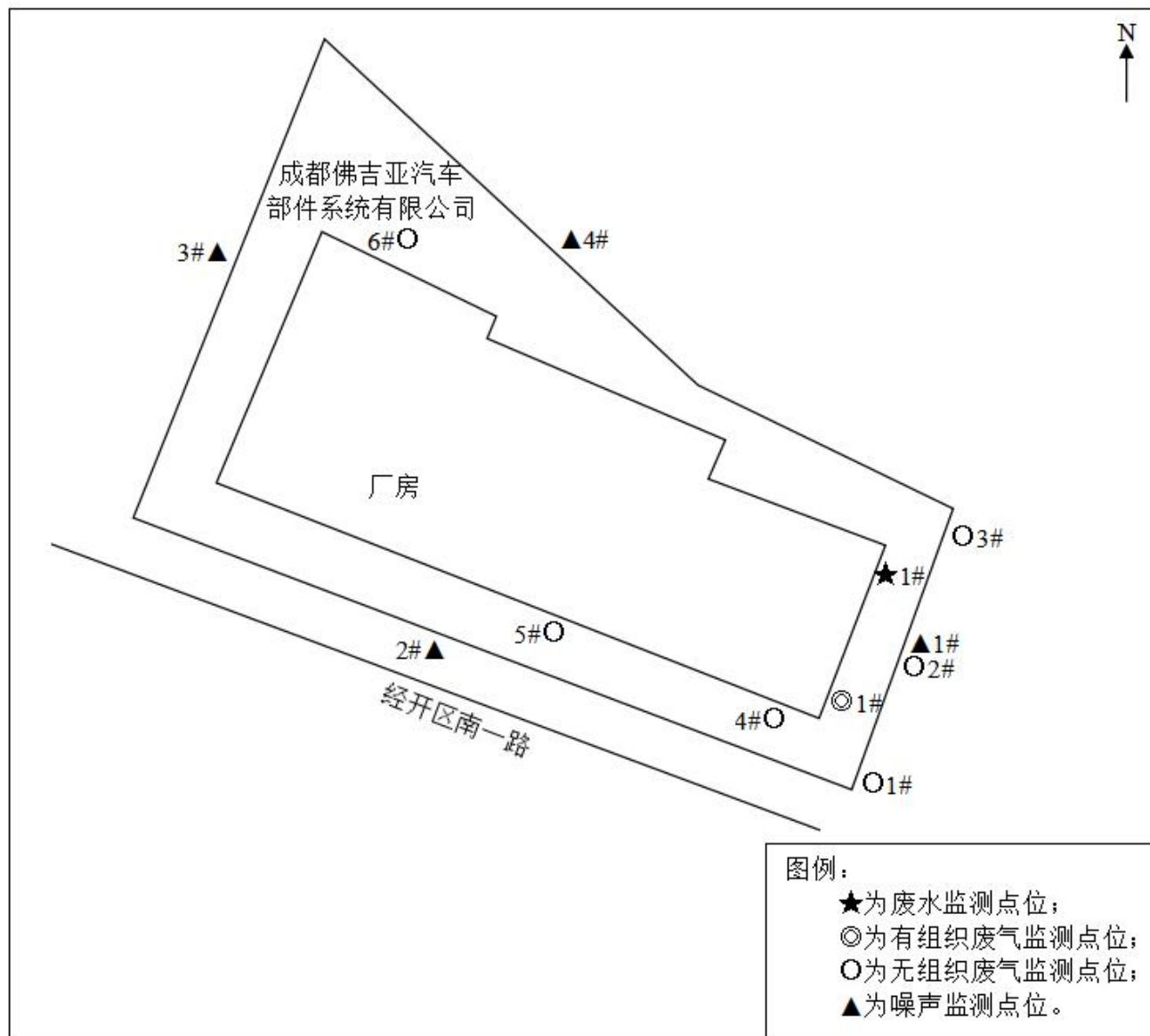
附图2 项目外环境关系图



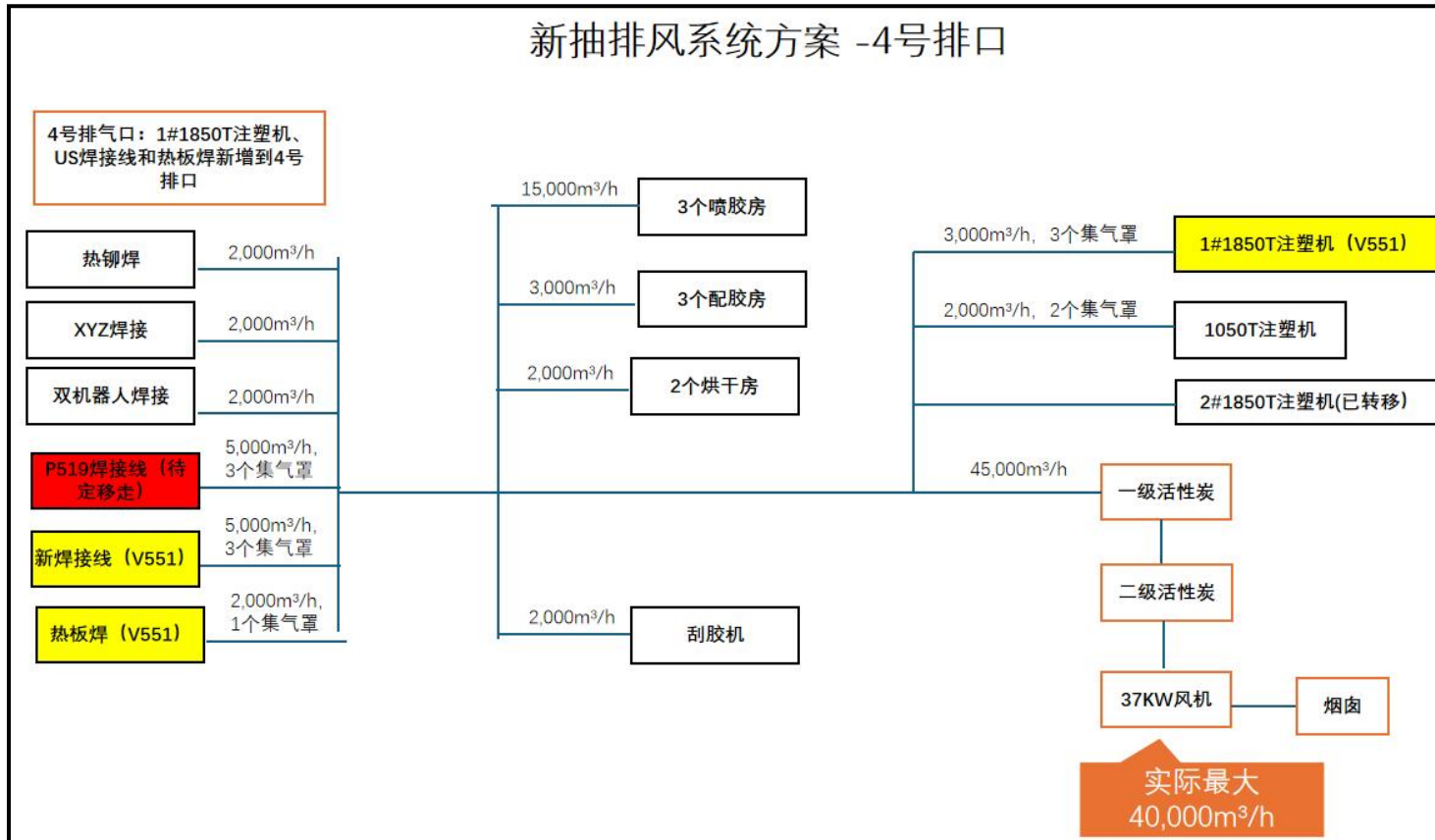
附图3 项目外环境关系图



附图4 项目总平面布置图



附图 5 项目监测点位示意图



附图 6 DA004 排口抽排风系统方案



经度：104.200918
 纬度：30.554208
 坐标系：GCJ02坐标系
 地址：四川省成都市龙泉驿区汽车城大道
 五段66号海信(成都)家电产业园
 时间：2025-10-31 11:06:59
 备注：V551焊接线

焊接废气设施



经度：104.201164
 纬度：30.554057
 坐标系：GCJ02坐标系
 地址：四川省成都市龙泉驿区汽车城大道
 五段66号成都佛吉亚汽车部件系统有限公
 司
 时间：2025-10-31 11:12:30

注塑废气收集设施



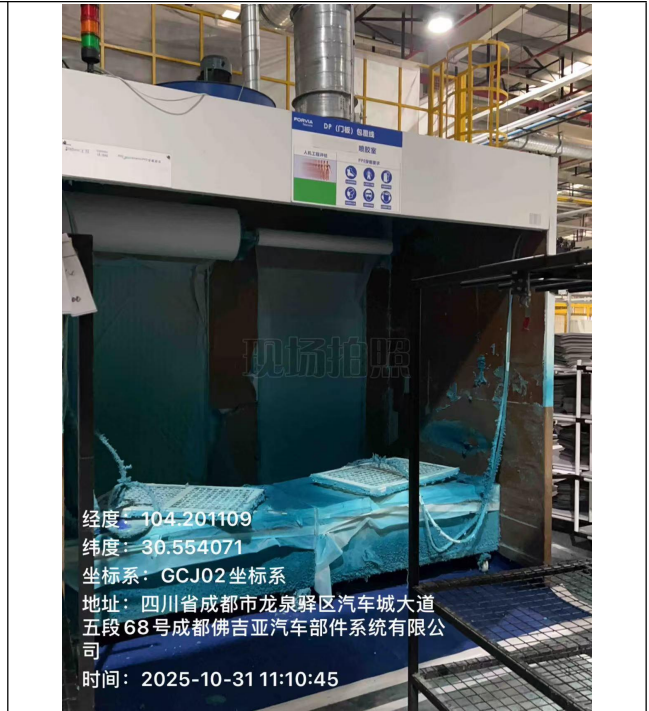
经度：104.201070
 纬度：30.554029
 坐标系：GCJ02坐标系
 地址：四川省成都市龙泉驿区汽车城大道
 五段66号成都佛吉亚汽车部件系统有限公
 司
 时间：2025-10-31 11:08:53
 备注：刮胶机

挂胶废气收集设施



经度：104.198718
 纬度：30.556610
 坐标系：WGS84坐标系
 地址：四川省成都市龙泉驿区汽车城大道
 五段66号龙泉驿区社会公正计量站
 备注：

废气处理设施及排气筒（DA004）



喷胶废气收集设施



废水排口



危废间

附图7 项目环保设施图片