**纳入环境保护登记管理建设项目**

**自查评估报告**

**(报批稿)**

**建设项目名称：常州市鑫盟汽车维修有限公司汽车维修项目**

 **自查评估报告**

**建设单位（盖章）： 常州市鑫盟汽车维修有限公司**

**填报日期：2016年11月**

填报说明

1、报告一律用钢笔/签字笔或电脑打印，字迹清晰、工整、不得涂改；

2、该表一式三份（企业公章复印无效），自查评估项目所在地乡镇（街道、园区管理机构）、县（市、区）环保局、申报单位各留存一份。

承 诺

我公司（单位）已组织开展了建设项目环境保护自查评估，现承诺如下：

1、我公司（单位）已经知悉环保法律、法规、标准等各项环境保护管理要求，本表所填报资料完全属实，如存在瞒报、假报等情况及由此导致的一切后果，愿意承担相关法律责任。

2、通过开展自查评估工作，我公司（单位）已针对建设项目环境保护存在的问题制定了环保改进完善措施。在项目运行过程中，将认真履行环境保护主体责任，严格遵守环保法律法规，认真落实各项环境管理要求，确保污染防治、生态保护、风险防范措施落实到位。

自查评估单位法定代表人（盖章、签字）：

联系电话：

一、基本情况

常州市鑫盟汽车维修有限公司成立于2005年，原位于常州市新北区河黄河西路6号，2014年12月3日整体搬迁，租赁位于常州市新北区河海西路188号的常州市新科冶金材料有限公司闲置厂房经营汽车维修，主要包括涂漆、轮胎动平衡及修补、供油系统维护及油品更换、车辆玻璃安装。

公司占地面积1000平方米，总投资额130万元，现有员工8人，一班制生产，每日工作8小时，年工作360天。

原有项目环保手续履行情况：常州市鑫盟汽车维修有限公司未曾办理过环保手续。

我公司目前产品产能情况如下：

产品方案表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品名称 | 实际生产能力 | 年运行时数 |
| 维修及保养汽车 | 2000辆/年 | 2880h（补喷漆车辆约600辆/年，喷漆时间800h） |

二、项目选址及生态红线保护规划管控要求相符情况

**（一）项目选址与相关规划相符性**

我公司位于常州市新北区河海西路188号，已签订租赁合同（见附件），租赁厂房已取得《建设用地规划许可证》(编号：地字第320400201140083号)及国有土地使用证[常国用(2008)第变0280276号]，土地用途为工业用地，公司经营汽车维修与保养，用地性质符合要求。

我公司主要经营汽车维修与保养，不属于《限制用地项目目录（2012年本）》和《禁止用地项目目录（2012年本）》中限制和禁止用地项目。

**（二）项目选址与生态红线保护规划管控要求相符性分析**

根据《省政府关于印发江苏省生态红线区域保护规划的通知》（苏政发[2013]113号），常州市共有陆域生态红线区域面积905.71平方公里，其中一级管控区面积68.88平方公里，二级管控区面积836.83平方公里。对照《常州市生态红线区域名录》，我公司均不在常州市辖区“淹城森林公园、长江魏村饮用水源保护区、长江（常州市区）重要湿地、滆湖（武进区）重要湿地、太湖（武进区）重要湿地、长江西石桥饮用水源保护区、新孟河（新北区）清水通道维护区、新龙生态公益林、小黄山生态公益林、宋剑湖湿地公园、滆湖重要渔业水域、小河水厂饮用水源保护区、滆湖饮用水源保护区、横山（常州市区）生态公益林”中一、二级管控区之内，离我公司最近的生态红线区域为新龙生态公益林（约8000米），因此项目选址与江苏省生态红线区域保护规划相符。

三、主体工艺建设及国家产业政策相符情况

**（一）国家产业政策相符情况**

1、与《产业结构调整目录（2011本）》（2013年修正）相符性分析

我公司主要经营汽车维修与保养，不属于《产业结构调整目录（2011本）》（2013年修正）的限制和淘汰类。

2、与《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年本）》（苏政办发[2013]9号）相符性分析

我公司主要经营汽车维修与保养，不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年本）》（苏政办发[2013]9号）及《关于修改<江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年本）>部分条目的通知》（苏经信产业[2013]183号）中限制及淘汰类。

3、与太湖水污染防治文件的相符性分析

我公司经营过程产生的洗车废水经沉淀池沉淀后和生活污水一起依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理，不产生含N、P工艺废水。因此，公司满足《太湖流域管理条例》、《江苏省太湖水污染防治条例》的相关规定。

4、与《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010年本)》相符性分析

我公司的生产设备和产品均不属于《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010年本)》中淘汰落后之列。

5、与《省政府办公厅关于转发省经济和信息化委省发展改革委江苏省工业和信息产业结构调整限制淘汰目录和能耗限额的通知》（苏政办发[2015]118号）相符性分析

我公司产品、工艺、生产设备均不属于《省政府办公厅关于转发省经济和信息化委省发展改革委江苏省工业和信息产业结构调整限制淘汰目录和能耗限额的通知》（苏政办发[2015]118号）中限制和淘汰类。

**（二）主体工艺设备建设及污染物产排情况**

**1、经营内容及能力**

我公司目前经营内容及能力情况如下：

公司经营内容及能力一览表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 经营内容 | 经营能力（辆/年） | 年运行时数（h） | 备注 |
| 汽车维修与保养 | 2000 | 2880 | 涉及补喷漆车辆约600辆/年 |

**2、主体、公辅工程情况**

我公司主体、公用及辅助工程情况见下表：

主体、公用及辅助工程一览表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 建设名称 | 具体内容及设计能力 | 备注 |
| 主体工程 | 维修车间 | 占地面积685m2 | 其中维修区655 m2，喷漆烤漆房30m2 |
| 贮运工程 | 原辅料仓库 | 占地面积200m2 | / |
| 公用工程 | 给水 | 455t/a | 来自当地自来水管网 |
| 排水 | 洗车废水：236t/a生活污水：145t/a | 依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理 |
| 供电 | 0.86万kWh/a | 由当地市政电网提供 |
| 供热 | 烤漆采用电加热 | / |
| 辅助工程 | 办公区 | 占地面积80m2 | / |
| 接待区 | 占地面积10m2 | / |
| 绿化 | / | 依托租赁厂房原有绿化 |
| 环保工程 | 废气处理 | 调漆、喷漆烤漆废气和清洗喷枪废气经风量24000m3/h的引风装置引至1套过滤棉+活性炭吸附装置处理后，通过一根21m高排气筒（P1）排放 | 有机废气去除效率90%颗粒物去除效率90% |
| 废水处理 | 洗车废水经沉淀池沉淀后和生活污水一起依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理，达标后尾水排入长江 |
| 噪声 | 采用隔声、减振措施，并合理布局设备 |
| 固废处置 | 一般固废 | 一般固废堆场1个，占地面积约10m2，位于厂房内西北角 |
| 危险废物 | 危废仓库1个，占地面积 约10m2，位于厂房内东北角 |

**3、原辅材料使用情况**

我公司维修车辆主要原辅材料见下表：

主要原辅材料使用情况

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 成分、包装规格 | 年用量 |
| 1 | 零部件 | 离合器、玻璃、轮胎等常用配件 | 400个（套） |
| 2 | 底漆 | 乙酸丁酯45%、二甲苯8%、5-甲基-2-已酮2%、环氧树脂类40%  | 0.45t |
| 3 | 底漆固化剂 | 二异氰酸根合己烷的均聚物65%、聚异氰酸酯类树脂15%、丙酸戊酯8%、乙酸丁酯8%、甲基-2-己酮4%  | 0.1t |
| 4 | 面漆 | 乙酸丁酯 15%、二甲苯 25%、甲苯 4%、甲基-2-戊酮 8%、乙苯 8%、丙稀酸树脂类 40%  | 0.58t |
| 5 | 面漆固化剂 | 二异氰酸根合己烷的均聚物 65%、聚异氰酸酯类树脂 15%、丙酸戊酯 8%、乙酸丁酯 8%、甲基-2-已酮4%  | 0.2t |
| 6 | 稀释剂 | 二甲苯25%、乙酸丁酯55%、甲苯0.1%、乙苯8%、石脑油（石油）8%  | 0.4t |
| 7 | 焊丝 | 25kg/卷 | 0.01t |
| 8 | 机油 | 4.0L/桶 | 2t |
| 9 | 砂轮片 | 10片/盒 | 100片 |
| 10 | 原子灰 | 2kg/盒 | 0.35t |
| 11 | 防冻液 | 4L/桶 | 0.2t |
| 12 | 香蕉水 | 二甲苯60%、乙酸丁酯20%、环己酮10%、乙二醇乙醚醋酸酯10%  | 0.2t |
| 13 | 洗车液 | 表面活性剂 | 0.02t |
| 14 | 蓄电池 | / | 50个 |

**4、设施设备使用情况**

 主要设备清单表

| 设备名称 | 规格、型号 | 数量 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- |
| 喷烤漆房 |  | 1套 | 配套过滤棉+活性炭吸附装置1套 |
| 轮胎拆装机 | U226-MB1009 | 1台 | / |
| 轮胎动平衡机 | U100 | 1台 | / |
| 二柱举升机 | / | 4台 | / |
| 四柱举升机 | / | 1台 | / |
| 焊机 | PL6250 | 2台 | / |
| 大梁校正仪 | CRE-B | 1台 | / |
| 压床 | / | 1台 | / |
| 抛光机 | / | 2台 | / |
| 干磨工具 | SIM-FF-100A | 1套 | / |
| 行车 | 5吨 | 2个 | / |
| 车辆清洗房 | 11 m \*4.5 m \*2.7m | 1套 | / |
| 空气压缩机 | W-O9 | 1台 | / |

5、生产工艺流程及产污环节分析

我公司主要经营汽车维修与保养，具体维修工艺流程如下：



注：汽车维修流程主要根据汽车损坏情况确定，并不一定严格按上述流程进行，可能只进行部分的工段，也有可能交叉进行，但全部维修流程不超出上述流程。

工艺流程图

生产工艺流程简述：

**（1）车辆进场、检查**：对进厂的待修车辆进行人工检查，并根据客户要求，将待修车辆引导进入相应维修工位。此工序无污染物产生及排放。

**（2）维护保养**

①更换机油、零部件、镀膜打蜡：对汽车相关部件进行检查，更换损坏的零部件；通过密封管道利用油枪将机油注入需更换机油车辆的发动机内部；车辆清洗擦净后进行镀膜或打蜡。此工序有废机油S1、废零部件S2和洗车废水W1产生。

②检验：对维护保养的质量进行检验，检验合格的车辆进入洗车工序，不合格车辆重新调试。此工序无污染物产生及排放。

（3）钣金油漆

①钣金校正：对车辆受损外壳或配件进行敲打、焊接等，使受损部位形变回相应形状。此工序有焊接烟尘G1产生。

②钣金塑型：通过校正平整后的钣金件表面用腻子批平后，再利用抛光机、打磨机对批腻子后的表面凹凸不平处进行抛光、打磨处理，打磨方式为干磨。此工序有打磨废气G2、废腻子S3产生。

③喷漆：喷漆前需要进行调漆，本项目调漆是经油漆、稀释剂、固化剂按一定的比例在调漆房调配而成；喷漆工序在喷漆烤漆房中进行，分为喷底漆及喷面漆，两道工序依次在同一间喷烤漆房内进行；喷漆烤漆房四周密闭，顶部送风，采用手工喷涂的方式对汽车表面进行喷漆处理，油漆附着率在80%以上，喷漆结束后直接在房内进行烘干固化，烤漆利用电加热，温度控制为60-80℃。调漆、喷漆及烘干过程产生有机废气（G3）、废漆渣、油漆桶（S4）。

⑤喷枪清洗：喷漆后利用香蕉水对喷枪进行清洗，此工序在调漆房内进行，该工段有香蕉水挥发有机废气（G4）及废有机溶剂（香蕉水）、废有机溶剂包装桶（S5）产生。

⑥检验：喷漆合格的车辆进入整车清洗工序，不合格车辆返回喷漆工序，对车辆进行重新喷漆。此工序无污染物产生及排放。

（4）车辆维修

①拆解检查：升降机将汽车升至一定高度，根据维修部位对汽车进行局部拆解，利用电子仪器等对其进行诊断、检查，对于电子仪器不能判断的故障，手工拆解检查，确定故障原因及找出受损的零部件。此工序无污染物产生及排放。

②机械维修：根据车体本身需要，对其进行拆卸、维修、组装、检测等，主要是利用车身校正设备对车身凹陷处进行整形，使用四轮定位仪对车身校正，更换汽车部分配件等。该过程使用的四轮定位仪、车身校正设备需添加液压油及机油进行润滑保养，设备使用油循环使用，定期补充，无需更换。该工序有废金属零件（S6）、废机油（S7）、含油废物（S8）产生。

③检验：对维修质量进行检验，检验合格的车辆进入洗车工序，不合格车辆重新维修。此工序无污染物产生及排放。

（5）整车清洗

利用自来水和洗车液清洗车身表面灰尘和油污。此工序有清洗废水W2产生。

**5、污染物产排情况**

**（1）废水**

我公司经营过程产生的洗车废水经沉淀池沉淀后和生活污水一起依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理。

1. 车废水

按实际经营情况统计，我公司清洗车辆用水约295t/a，洗车废水约为236t/a，类比同类污水，废水中CODCr、SS、石油类、LAS产生浓度分别为400mg/L、250mg/L、50mg/L、15mg/L，产生量分别为0.094t/a、0.059t/a、0.011t/a、0.0035t/a。

②生活污水

我公司现有员工8人，年均工作日360天，根据我公司水费缴纳情况核算，全年用水量约为160t/a，生活污水产生量约为145t/a，类比城镇污水检测数据的平均值，废水中CODCr、SS、NH3-N、TP的浓度分别为400mg/L、300 mg/L、35 mg/L、5 mg/L、20 mg/L，产生量分别为0.058t/a、0.043t/a、0.005t/a、0.001t/a。

我公司废水产排情况见下表：

**公司废水产排情况一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 废水名称 | 废水量t/a | 污染物名称 | 产生情况 | 治理措施 | 污染物名称 | 排放情况 | 评价标准 | 去向 |
| 产生浓度mg/l | 产生量t/a | 排放浓度mg/l | 排放量t/a |
| 洗车废水 | 236 | COD | 400 | 0.094 | 沉淀池 | COD | 400 | 0.094 |  / | 公司污水管网 |
| SS | 250 | 0.059 | SS | 250 | 0.059 |
| 石油类 | 50 | 0.011 | 石油类 | 50 | 0.011 |
| LAS | 15 | 0.0035 | LAS | 15 | 0.0035 |
| 生活污水 | 145 | COD | 400 | 0.058 | / | COD | 400 | 0.058 |
| SS | 300 | 0.043 | SS | 300 | 0.043 |
| NH3-N | 35 | 0.005 | NH3-N | 35 | 0.005 |
| TP | 5 | 0.001 | TP | 5 | 0.001 |
| 公司排口 | 381 | COD | 400 | 0.152 | 接管至常州市江边污水处理厂集中处理 | COD | 400 | 0.152 | 500 | 常州市江边污水处理厂 |
| SS | 270 | 0.102 | SS | 270 | 0.102 | 400 |
| NH3-N | 13.0 | 0.005 | NH3-N | 13.0 | 0.005 | 35 |
| TP | 2.6 | 0.001 | TP | 2.6 | 0.001 | 8.0 |
| 石油类 | 28.9 | 0.011 | 石油类 | 28.9 | 0.011 | 100 |
| LAS | 9.2 | 0.0035 | LAS | 9.2 | 0.0035 | 10 |
| 污水处理厂最终排放 | 381 | / | COD | 50 | 0.0191 | 50 | 长江 |
| SS | 10 | 0.0038 | 10 |
| NH3-N | 5 | 0.002 | 5 |
| TP | 0.5 | 0.0002 | 0.5 |
| 石油类 | 1 | 0.0004 | 1 |
| LAS | 0.5 | 0.0002 | 0.5 |

**（2）废气**

①焊接烟尘（G1）

维修过程中焊接采用不锈钢实芯焊丝，由于焊丝高温熔化蒸发后，在空气中冷凝而形成颗粒极细的气溶胶，即焊接烟尘。实芯焊丝相对于利用焊剂的焊接方式污染小，焊接烟尘产生量约为0.00008t/a，产生量较小且难于集中收集，故通过车间排风系统排出后，直接无组织排放。

②打磨粉尘（G2）

车辆喷漆之前需对焊接工件表面凹凸不平及批腻子后的钣金件表面进行打磨，打磨过程中会有打磨粉尘产生，公司使用的砂轮片规格为0.1kg/片，每年砂轮片的使用量约为100片，其中8%在使用过程中转化为粉尘，则建设项目打磨过程中粉尘产生量为0.0008t/a，产生量较小且难于集中收集，故通过车间排风系统排出后，直接无组织排放。

③喷漆烤漆房（G3、G4）

我公司设密闭喷/烤漆房1个和调漆房1个，共用1套废气处理设施，喷漆工艺分为喷底漆及喷面漆，两道工序依次在同一间喷、烤漆房内进行，年工作约800小时。喷漆前需要进行调漆，喷漆后需用香蕉水对喷枪进行清洗，调漆和喷枪清洗均在调漆房内进行。项目调漆、喷漆、烘干、喷枪清洗过程中会产生有机废气及漆雾，有机废气以非甲烷总烃计，其中主要包括二甲苯、乙酸丁酯等有机废气，漆雾主要为颗粒物。

调漆、喷漆、烤漆废气（G3）：项目调漆在调漆房进行，喷漆、烤漆工序均在密闭喷漆烤漆房中进行，共用1套废气处理设施，根据我公司实际经营情况统计以及油漆供货商提供的油漆资料，本项目底漆年用量0.45t，底漆固化剂年用量0.1t，面漆年用量0.58t，面漆固化剂年用量0.2t，稀释剂年用量0.4t，配比后油漆年用量1.73t，油漆、稀释剂、固化剂主要成份为甲苯、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯等有机溶剂组分及树脂、均聚物等固体组分组成。根据油漆供应商提供的油漆组份表，有机废气主要污染物为二甲苯、乙酸丁酯及非甲烷总烃（包括二甲苯、乙酸丁酯在内的所有挥发性有机物以非甲烷总烃计），则喷漆过程中产生漆雾约0.104t/a，二甲苯产生量约0.2346t/a，乙酸丁酯产生量约0.4302t/a，非甲烷总烃产生量约0.848t/a。考虑到调漆房和喷漆烤漆房无法做到100%密闭，开门、关门瞬间少量废气散逸到喷漆房外，废气捕集率按90%计，有组织漆雾产生量为0.0936t/a，二甲苯产生量为0.2112t/a，乙酸丁酯产生量为0.3872t/a，非甲烷总烃产生量为0.7632t/a；无组织漆雾产生量为0.0104t/a，二甲苯产生量为0.0246t/a，乙酸丁酯产生量为0.043t/a，非甲烷总烃产生量为0.0848t/a。

喷枪清洗废气（G4）：喷漆后需用香蕉水对喷枪进行清洗，喷枪清洗在调漆房内进行，喷枪清洗过程中香蕉水会有部分挥发。根据香蕉水供应商提供的香蕉水组份表，香蕉水挥发的有机废气主要污染物为二甲苯、乙酸丁酯及非甲烷总烃（包括二甲苯、乙酸丁酯在内的所有挥发性有机物以非甲烷总烃计），则喷枪清洗过程中二甲苯产生量为0.012t/a，乙酸丁酯产生量为0.004t/a，非甲烷总烃产生量为0.02t/a。考虑到调漆房无法做到100%密闭，开门、关门瞬间少量喷枪清洗废气散逸到喷漆房外，废气捕集率按90%计，有组织废气中二甲苯产生量为0.0108t/a，乙酸丁酯产生量为0.0036t/a，非甲烷总烃产生量为0.0180t/a；无组织废气中二甲苯产生量为0.0012t/a，乙酸丁酯产生量为0.0004t/a，非甲烷总烃产生量为0.002t/a。

有组织废气（调漆、喷漆、烤漆废气G3、喷枪清洗废气G4）经风量为24000m3/h的引风装置引至1套过滤棉+活性炭吸附装置处理后，通过一根21m高排气筒排放。过滤棉对颗粒物的截留率90%；活性炭吸附处理装置对二甲苯、乙酸丁酯、非甲烷总烃等有机气体的去除效率90％。

我公司有组织排放大气污染物源强及排放情况和无组织排放大气污染物源强及排放状况见下表：

**公司有组织排放大气污染物源强及排放状况表**

| 废气编号 | 排气筒 | 工序 | 排气量m3/h | 污染物名称 | 产生状况 | 治理措施 | 去除率% | 排放状况 | 执行标准 | 排放源参数 | 排放时间 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 浓度mg/m3 | 速率kg/h | 产生量t/a | 浓度mg/m3 | 速率kg/h | 排放量t/a | 浓度mg/m3 | 速率kg/h | 高度m | 直径m | 温度℃ |
| G3G4 | P1 | 调漆喷漆烤漆清洗喷枪 | 24000 | 颗粒物 | 4.9 | 0.117 | 0.094 | 过滤棉+活性炭吸附装置×1 | 90 | 0.5 | 0.012 | 0.009 | 120 | 7.61 | 21 | 0.4 | 30 | 间歇800h |
| 二甲苯 | 11.0 | 0.264 | 0.211 | 90 | 1.1 | 0.026 | 0.021 | 70 | 2.12 |
| 乙酸丁酯 | 20.2 | 0.484 | 0.387 | 90 | 2.0 | 0.048 | 0.039 | / | 1.4 |
| 非甲烷总烃 | 39.7 | 0.954 | 0.763 | 90 | 4.0 | 0.095 | 0.076 | 120 | 20.6 |

**公司无组织排放大气污染物源强及排放状况表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 编号 | 污染物名称 | 产生工序 | 污染物位置 | 产生量（t/a） | 排放量（t/a） | 面源尺寸 |
| G1 | 颗粒物（焊接烟尘） | 焊接 | 维修车间 | 0.00008 | 0.00008 | L40m×W25m×H6m |
| G2 | 颗粒物（打磨粉尘） | 打磨 | 0.0008 | 0.0008 |
| G3G4 | 颗粒物 | 调漆、喷漆、烤漆、清洗喷枪 | 喷漆烤漆房 | 0.01 | 0.01 | L7m×W4.5m×H2.6m |
| 二甲苯 | 0.023 | 0.023 |
| 乙酸丁酯 | 0.044 | 0.044 |
| 非甲烷总烃 | 0.84 | 0.84 |

**（3）噪声**

我公司主要设备噪声源强见下表：

**主要设备噪声源强特征及强度**

| 设备名称 | 单台噪声源强dB（A） | 数量（台/套） | 所在位置 |
| --- | --- | --- | --- |
| 举升机 | 76 | 5 | 维修车间内 |
| 抛光机 | 80 | 13 |
| 喷漆烤漆房风机 | 80 | 1 |
| 空压机 | 83 | 1 |

经车间墙壁隔声、距离衰减后，我公司各厂界噪声情况见下表：

**各厂界噪声预测结果 单位：dB（A）**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 目标 | 噪声源 | 设备噪声值 | 声源至厂界距离（m） | 车间墙体隔声量 | 距离衰减值 | 噪声源贡献值 |
| 东厂界 | 举升机5台 | 76 | 18 | 25 | 25.1  | 37.3 |
| 抛光机1台 | 80 | 30 | 25 | 29.5  |
| 风机1台 | 80 | 35 | 25 | 30.9  |
| 空压机1台 | 83 | 30 | 25 | 29.5  |
| 南厂界 | 举升机5台 | 76 | 7 | 25 | 16.9  | 47.3 |
| 抛光机1台 | 80 | 16 | 25 | 24.1  |
| 风机1台 | 80 | 10 | 25 | 20.0  |
| 空压机1台 | 83 | 15 | 25 | 23.5  |
| 西厂界 | 举升机5台 | 76 | 20 | 25 | 26.0  | 45.2 |
| 抛光机1台 | 80 | 13 | 25 | 22.3  |
| 风机1台 | 80 | 5 | 25 | 14.0  |
| 空压机1台 | 83 | 10 | 25 | 20.0  |
| 北厂界 | 举升机5台 | 76 | 14 | 25 | 22.9  | 49.8 |
| 抛光机1台 | 80 | 5 | 25 | 14.0  |
| 风机1台 | 80 | 10 | 25 | 20.0  |
| 空压机1台 | 83 | 5 | 25 | 14.0  |

（4）固废

我公司固废主要为机械维修过程产生的废零部件、废矿物油、废机油包装桶、含油抹布手套、废蓄电池；喷漆过程中产生的漆渣、废油漆包装桶、废有机溶剂、废有机溶剂包装桶；废气处理产生的废过滤棉以及废活性炭；洗车废水沉淀池废油；员工办公及生活产生的生活垃圾。

目前固废实际产生及排放情况见下表：

**公司固废产生及排放情况**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 固废名称 | 属性 | 产生工序 | 形态 | 主要成分 | 危险特性 | 废物类别 | 废物代码 | 产生量（t/a） | 处置量（t/a） |
| 1 | 生活垃圾 | 一般固废 | 员工生活 | 固态 | 生活垃圾 | / | / | / | 0.6 |  0.6 |
| 2 | 废零部件 | 一般固废 | 维护保养 | 固态 | 金属、塑料 | / | / | / | 0.4 | 0.4 |
| 3 | 废矿物油 | 危险废物 | 维护保养 | 液态 | 机油 | T,I | HW08 | 900-249-08 | 4 | 4 |
| 4 | 废机油包装桶 | 危险废物 | 维护保养 | 固态 | 金属、机油 | T/C/In/I/R | HW49 | 900-041-49 | 0.15 | 0.15 |
| 5 | 含油废物 | 危险废物 | 维护保养 | 固态 | 机油、织物 | T/C/In/I/R | HW49 | 900-041-49 | 0.05 | 0.05 |
| 6 | 漆渣 | 危险废物 | 喷漆 | 固态 | 废腻子油漆 | T,I | HW12 | 900-252-12 | 0.045 | 0.045 |
| 7 | 废过滤棉废活性炭 | 危险废物 | 喷漆 | 固态 | 油漆纤维棉 | T,I | HW12 | 900-252-12 | 3.80 | 3.80 |
| 8 | 废油漆包装桶 | 危险废物 | 喷漆 | 固态 | 油漆、金属 | T/C/In/I/R | HW49 | 900-041-49 | 0.5 | 0.5 |
| 9 | 废有机溶剂 | 危险废物 | 喷漆 | 液态 | 溶剂 | T | HW42 | 900-499-42 | 0.18 | 0.18 |
| 10 | 废有机溶剂包装桶 | 危险废物 | 喷漆 | 固态 | 塑料、溶剂 | T/C/In/I/R | HW49 | 900-041-49 | 0.1 | 0.1 |
| 11 | 废蓄电池 | 危险废物 | 维修 | 固态 | 塑料酸、金属 | T | HW49 | 900-044-49 | 0.08 | 0.08 |
| 12 | 沉淀池废油 | 危险废物 | 洗车 | 液态 | 废矿物油 | T,I | HW08 | 900-210-08 | 0.1 | 0.1 |

四、污染防治设施建设及运行情况

**（一）废水**

1、污染防治措施

全厂实行雨污分流原则：雨水经厂区雨水管道系统收集后排入厂区外附近河道；维修过程产生的洗车废水经沉淀池沉淀后和生活污水一起依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理，达标后尾水排入长江。

我公司设置1个0.5m×0.6m×0.7m沉淀池，用于沉淀洗车废水，沉淀后能做到达标排放。

2、污染防治措施建设运行情况

我公司厂区内部雨污水管网均依托常州市新科冶金材料有限公司厂区的雨污水管网，目前该公司雨水管网和污水管网建设已全部完成，厂区雨水可有效收集后排入附近河道；沉淀池已建成并稳定运行，定期打捞废油，废水已顺利接管，但常州市新科冶金材料有限公司尚未签订污水接管协议，已签订承诺书，承诺尽快签订污水接管协议（见附件）。

**（二）废气**

1、污染防治措施

我公司经营过程中产生的少量焊接烟尘、打磨粉尘无组织排放；调漆房、喷漆烤漆房有组织废气（调漆、喷漆、烤漆废气和喷枪清洗废气：颗粒物、二甲苯、乙酸丁酯、非甲烷总烃）经风量为24000m3/h的引风装置引至1套过滤棉+活性炭吸附装置处理后，通过一根21m高排气筒排放。考虑到调漆房和喷漆烤漆房无法做到100%密闭，开门、关门瞬间少量废气散逸到喷漆房外，废气捕集率按90%计，过滤棉对颗粒物的截留率90%，活性炭吸附处理装置对二甲苯、乙酸丁酯、非甲烷总烃等有机气体的去除效率90％。

2、污染防治措施建设运行情况

喷漆烤漆房密闭性较好，1套过滤棉+活性炭吸附装置目前已建成并稳定运行，过滤棉和活性炭由供应商定期更换；维修车间整体通风换气良好，厂区周围绿化有阻隔废气作用，可减轻废气对周边环境的影响。

**（三）噪声**

1、污染防治措施

①将行政办公区与生产区分开布置，高噪声与低噪声区域分开布置。

②在满足工艺流程要求的前提下，高噪声设备相对集中，并布置在厂房的一隅。

③生产车间按25dB(A)综合隔声能力进行设计、建造，同时加强了生产管理。

2、污染防治措施建设运行情况

我公司目前噪声防治措施均已建设完成并已稳定运行。

**（四）固废**

1、污染防治措施

我公司运营过程产生的固废防治措施如下：

机械维修过程产生的废零部件和员工生活垃圾属于**一般固废**，废零部件分类收集后外售综合利用，生活垃圾收集后由环卫部门统一清运。

机械维修过程产生的废矿物油（HW08：900-249-08）、废机油包装桶（HW49：900-041-49）、含油抹布手套（HW49：900-041-49）、废蓄电池（HW49：900-044-49）；喷漆过程中产生的漆渣（HW12：900-252-12）、废油漆包装桶（HW49：900-041-49）、废有机溶剂（HW42：900-499-42）、废有机溶剂包装桶（HW49：900-041-49）；沉淀池废油（HW08：900-210-08）以及废气处理产生的废过滤棉（HW12：900-252-12）均为**危险废物**。其中含油手套、抹布属于《国家危险废物名录（2016年）》中危险废物豁免管理清单要求管理废物，由环卫部门统一收集处理；其他危险废物均委托有资质单位处置。我公司尚未签订危废处置协议，承诺尽快签订该协议。

2、污染防治措施建设运行情况

①维修车间东北角设置1个一般固废堆场，堆放一般工业固废，占地10m2。

②公司拟按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及环保部公告2013年第36号的要求设置独立危废仓库，危废仓库须满足“三防”要求，张贴危险废物标识，仓库旁应设置消防措施。

五、污染物排放标准及稳定达标排放情况

**（一）污染物排放标准**

**1、废水**

我公司经营过程产生的洗车废水经沉淀池沉淀后和生活污水一起依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理，达标后尾水排入长江，执行污水处理厂接管标准。污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918－2002）一级A标及《太湖地区城镇污水处理厂主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007）污水处理厂表2中的I类标准。

**常州市江边污水处理厂接管水质标准 （单位：mg/L）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标 | pH值 | COD | SS | NH3-N | TP | 石油类 | LAS |
| 标准值 | 6～9 | ≤500 | ≤400 | ≤35 | ≤8.0 | ≤15 | ≤20 |

**常州市江边污水处理厂尾水排放标准表 （单位：mg/L）**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 污染物名称 | 标准来源 | 排放标准 |
| pH（无量纲） | 《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007） | 6-9 |
| CODCr | ≤50 |
| NH3-N | ≤5(8) |
| TP | ≤0.5 |
| SS | 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准 | ≤10 |
| 石油类 | ≤1 |
| LAS | ≤0.5 |

\*注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

**2、废气**

我公司运营过程中打磨、焊接工序中产生的颗粒物无组织排放；调漆、喷烤漆、喷枪清洗工序中产生的乙酸丁酯、二甲苯和非甲烷总烃经1套过滤棉+活性炭吸附装置处理后，通过一根21m高排气筒（P1）排放。有组织废气二甲苯、非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准内插法计算值，无组织废气二甲苯、非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织监控浓度限值。乙酸丁酯的排放参照执行根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840-91）中“生产工艺过程中产生的气态大气污染物排放标准的制定办法”计算值。具体排放标准见下表：

**大气污染物排放标准**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 污染物 | 最高允许排放浓度mg/m3 | 最高允许排放速率，kg/h | 无组织排放监控浓度限值mg/m3 | 标准来源 |
| 排气筒高度（m） | 二级 |
| 颗粒物 | 120 | 21 | 7.61 | 1.0 | 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)内插法 |
| 二甲苯 | 70 | 2.12 | 1.2 |
| 非甲烷总烃 | 120 | 20.6 | 4.0 |
| 乙酸丁酯 | / | 1.4\* | / | 计算值 |

注：\*乙酸丁酯排放速率根据GB/T3840-1991《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》中生产工艺过程中产生的气态大气污染物排放标准的制定方法计算得出，具体计算公式如下：

单一排气筒（指以其高度为半径的范围内无排放同种大气污染物之其他排气筒者）允许排放率按下式确定：

Q=CmRKe

式中：Q—排气筒允许排放率，kg/h；

Cm—环境质量标准浓度限值，mg/m3；

R—排放系数，(本项目环境功能为二类区，根据排放系数表内插法计算，排气筒高21m，R＝14)；

Ke—地区性经济技术系数，取值为0.5～1.5，本次计算取1.0。

目前，乙酸丁酯环境质量标准浓度限值国内尚无标准，故参考《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》相关规定：乙酸丁酯0.1mg/m3。

计算得到排放速率Q乙酸丁酯=1.4kg/h。

**3、噪声**

我公司所在地东、南、西、北厂界噪声执行《工厂企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，具体见下表：

工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 时段 | 昼间 | 夜间 |
| 3类区标准值 | ≤65 | ≤55 |

**4、固废**

①一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）。

②危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。

③《关于发布一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准（GB18599- 2001）等3项国家污染物控制标准修改单的公告》（环保部公告2013年第36号）。

**（二）污染物稳定达标排放情况**

我公司经营过程产生的洗车废水经沉淀池沉淀后和生活污水一起依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理，达标后尾水排入长江。我公司每年均委托有资质单位对厂内的洗车废水进行监测，根据江苏赛蓝环境检测有限公司出具的《检测报告》（2016）苏赛检（水）字第（A-052）号，我公司洗车废水排放浓度如下：

洗车废水检测情况表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 检测项目 | 检测结果 | 标准值 |
| CODCr | 216 | 500 |
| SS | 314 | 400 |
| 石油类 | ND\* | 15 |
| LAS | ND\* | 20 |

注：\*ND表示未检出。

由上表可见，我公司排放的废水能做到稳定达标排放。

我公司废气处理后有组织排放，目前尚无实测监测数据。

我公司各固废均得到相应的合理处理、处置或综合利用，处理、处置或综合利用率100%，不直接排向外环境。

六、污染物排放总量控制指标及完成情况

我公司污染物排放量汇总见下表：

污染物排放总量控制指标 单位：t/a

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 种类 | 污染物名称 | 全厂实际排放量 | 最终外排量 |
| 废水 | 废水量 | 381 | 381 |
| CODCr | 0.152 | 0.0191 |
| SS | 0.102 | 0.0038 |
| NH3-N | 0.005 | 0.002 |
| TP | 0.001 | 0.0002 |
| 石油类 | 0.011 | 0.0004 |
| LAS | 0.0035 | 0.0002 |
| 废气 | 有组织 | 颗粒物 | 0.012 | 0.012 |
| 二甲苯 | 0.026 | 0.026 |
| 乙酸丁酯 | 0.048 | 0.048 |
| 非甲烷总烃 | 0.095 | 0.095 |
| VOCs | 0.095 | 0.095 |
| 无组织 | 颗粒物 | 0.014 | 0.014 |
| 二甲苯 | 0.029 | 0.029 |
| 乙酸丁酯 | 0.054 | 0.054 |
| 非甲烷总烃 | 0.106 | 0.106 |
| 固废 | 工业固废 | 0 |

总量平衡途径：

（1）水污染物总量平衡途径：我公司经营过程产生的洗车废水经沉淀池沉淀后和生活污水一起依托租赁厂房污水管网接管至常州市江边污水处理厂集中处理，达标后尾水排入长江。根据江苏省环境保护厅《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理办法的通知》（苏环办〔2011〕71号）：“太湖流域建设项目CODCr、NH3-N指标必须按照省排污权有偿使用和交易试点的有关规定办理申购手续。”本项目CODCr、NH3-N最终排入外环境量分别为0.0191t/a、0.002t/a，我公司会按要求尽快到当地环保部门办理CODCr、NH3-N有偿使用指标的申购手续。

（2）大气污染物平衡途径：烟（粉）尘、VOCS作为总量控制因子，根据《关于落实省大气污染防治行动计划实施方案严格环境影响评价准入的通知》（苏环办【2014】104号）、《关于加强建设项目烟粉尘、挥发性有机物准入审核的通知》（苏环办【2014】148号）以及《常州市建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理实施细则》（常政办发〔2015〕104号）的要求，进行现役源2倍削减量替代或关闭类项目1.5倍削减量替代。我公司烟（粉）尘、VOCS排放量分别为0.012t/a、0.095t/a。由常州市新北区环保局在辖区内平衡。

（3）固废：我公司固废零排放，无需申请总量指标。

七、环境污染事故及重大环境风险隐患排查情况

**（一）公司环境污染事故发生情况**

我公司运行至今各污染防治措施运转情况良好，未发生环境污染事故。

**（二）重大环境风险隐患排查情况**

1、物质风险隐患

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/169-2004)附录A(规范性附录)，我公司运营过程中使用的油漆中含二甲苯、乙酸丁酯等具有潜在危险性和毒性的物质，为可燃物质，遇明火、高热，有引起燃烧爆炸的危险。

2、生产工艺过程风险隐患

我公司维修过程中的焊接烟尘、打磨粉尘、喷漆过程中产生颗粒物及有机废气，一旦浓度过高对员工及周边环境会产生较大安全隐患。

3、设备装置风险识别

我公司运营过程中油漆等物料泄漏可造成火灾爆炸、灼伤事故。

4、储运设施风险识别

固废堆放场所的废料意外泄漏，若地面未做防渗处理，泄漏物将通过地面渗漏影响土壤和地下水。

5、公用工程风险识别

（1）线路火灾危险性：

电气设备如开关柜、配电装置、照明装置等，在严重过热和故障情况下，容易引起火灾。

（2）给排水：

供水：消防用水供水不可靠情况下，一旦发生火灾，无法及时以大量水冷却，可造成火灾的蔓延、扩大。

排水：企业储存一定有毒有害化学品，存在燃爆危险性、腐蚀性及毒物危害性。当这些化学品的包装物浸泡在水体中，不可避免地将发生泄漏，腐蚀性化学品大量进入水体中，其危害更是无法估量。

6、环保设施危险性识别

（1）突发性泄漏、火灾爆炸事故泄漏、污水、消防水可能直接进入厂内污水管网和雨水管网，未经处理后排入市政污水和雨水管网，给污水处理厂造成一定的冲击并造成周边水环境污染。

（2）废气处理设施发生故障停运时，厂内的有机废气未经处理直接排放入大气中会影响周围环境空气质量，严重时会危及生命。

综上，我公司使用的油漆储存量较小，生产中无危险工艺过程，未构成重大环境风险源。

**（三）环境风险评估及应急预案备案情况**

我公司暂未开展环境风险评估及应急预案备案工作。

八、卫生防护距离设置及落实情况

**1、卫生防护距离**

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》规定，我公司以维修车间外扩50米和调漆喷漆烤漆房外扩100米形成的包络线范围设置卫生防护距离。

**2、落实情况**

我公司卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感保护目标，符合卫生防护距离设置要求。

九、2015年环境信访情况

我公司2015年未有居民投诉环境污染问题，未发生和企业相关的环境信访投诉事件。

十、排污费缴纳情况

我公司未有排污费缴纳记录。

十一、其他需说明情况

（1）环境管理机构

我公司日常运营过程中设有环境管理机构，配备专业环保管理人员1名，负责环境监督管理工作，同时定期对管理人员进行环保培训。

（2）环保管理制度的建立

①建立环境管理体系

我公司按照要求建立环境管理体系，以便全面系统的对污染物进行控制，进一步提高能源资源的利用率，及时了解有关环保法律法规及其他要求，更好地遵守法律法规。

②排污定期报告制度

公司目前未定期向当地环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况。

③污染处理设施的管理制度

我公司对污染治理设施的管理与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，建立岗位责任制，制定操作规程，建立管理台帐。

十二、结论

我公司主要经营汽车维修与保养，符合国家及地方有关产业政策；我公司位于常州市新北区河海西路188号，不属于《江苏省生态红线区域保护规划》一级、二级管控区，选址与生态红线区域保护规划相符；我公司采取各项污染防治措施后污染物实现达标排放，所在地的现有环境功能不下降；排放的各类污染物可以在区域内实现平衡，符合总量减排控制要求；我公司以维修车间外扩50米和调漆喷漆烤漆房外扩100米形成的包络线范围设置卫生防护距离，该范围内无居民、医院、学校等环境敏感保护目标；我公司未构成重大环境风险源，无环境信访投诉事件；有关环境信息按要求完成了污染源“一企一档”动态信息管理系统填报，符合“登记一批”要求。