

纳入环境保护登记管理建设项目 自查评估报告

建设项目名称：年维修保养汽车 2600 辆项目

建设单位（盖章）：常州市福隆汽车修理厂

填报日期：2016 年 10 月 28 日

填 报 说 明

1、本自查评估报告所针对的建设项目是指已建成但未取得环境影响评价批复文件的建设项目。

2、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；

3、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：

目 录

一、项目基本情况.....	1
二、项目选址及生态红线保护规划管控要求相符情况.....	3
三、主体工艺装备建设及与国家产业政策相符情况.....	4
四、污染防治设施建设及运行情况.....	14
五、污染物排放标准及稳定达标排放情况.....	16
六、污染物排放总量控制指标及完成情况.....	21
七、环境污染事故及重大环境风险隐患排查情况.....	22
八、卫生防护距离设置及落实情况.....	24
九、环境信访情况.....	25
十、排污费征缴情况.....	26
十一、其他需要说明的情况.....	27
十二、结论.....	28

附件：

- 1、营业执照
- 2、土地证
- 3、监测报告

附图：

- 1、地理位置图
- 2、周围环境状况图
- 3、平面布置图
- 4、生态红线规划图

一、项目基本情况

（1）项目概况

我公司成立于 1990 年，注册资金 500 万元整。厂址位于常州市新北区三井街道昆仑路 1 号（详见附图 1），我公司自有土地 9927.2m²，用地性质为工业用地，我公司经营范围：“一类汽车维修（小型车辆）；汽车配件销售；车辆存放；道路清障服务”。目前我公司已正常生产运营，年维修保养汽车 2600 辆。

我公司产品方案见表 1-1。

表 1-1 目前实际产品方案表

序号	工程名称（生产线或生产车间）	产品名称	规格、型号	设计能力（单位/年）	年运行时数 h
1	生产车间	汽车维修保养	/	2600 辆	2400

我公司在搬迁到此地之前曾办理过环评手续，但 2009 年搬迁来此地后未重新办理环评手续，对照《常州市全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案》的通知（常环委办〔2016〕1 号），属于纳入环境保护登记管理建设项目，应开展自查评估报告。

（2）职工人数、工作制度及配套生活设施

我公司目前职工 40 人，采取单班制，年工作天数 250 天，年工作时间 2000 小时。厂区设有食堂、浴室和宿舍。

（3）厂区周围环境概况

我公司位于常州市新北区三井街道昆仑路 1 号，公司东侧为常州锂霸电池有限公司，南侧为空地，西侧为昆仑路，隔路为北童子河，北侧为太湖西路，隔路为常州金磊制动器材有限公司，公司最近的敏感点为西侧 95m 的白马公馆居民，详见附图 2 “周围环境状况示意图”。

（4）厂区平面布置情况

我公司自有土地 9927.2m²，我公司设置 1 个生产车间，二楼为办公室和食堂、宿舍，详见附图 3 “平面布置图”。

（5）环境周边环境保护目标

我公司周边环境保护目标见表 1-2。

表1-2 主要环境保护目标

环境要素	保护目标	方位	距离 (m)	规模	环境功能
大气环境	白马公馆	W	95-574	2000 人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准
	嘉禾尚郡小区	SE	265-540	2000 人	
水环境	北童子河	W	64	/	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准
声环境	白马公馆	W	95-574	2000 人	《声环境质量标准》（GB3096—2008）2 类标准
生态环境	新龙生态公益林	N	8600	总面积 7.44 km ²	《江苏省生态红线区域保护规划》水土保持

二、项目选址及生态红线保护规划管控要求相符情况

对照《江苏省生态红线区域保护规划》（苏政发【2013】113 号）（见附图 4），离我公司最近的为新龙生态公益林，位于公司北侧 8600 米。因此我公司不在生态红线区域保护 0000 区的一级管控区及二级管控区范围内，我公司选址符合《江苏省生态红线区域保护规划》要求。

我公司周边生态保护区详见表 2-1。

表 2-1 我公司周边生态保护区一览表

红线区域名称	主导生态功能	红线区域范围		面积（平方公里）			与我公司相对位置（km）
		一级管控区	二级管控区	总面积	一级管控区	二级管控区	
新龙生态公益林	水土保持	/	东至江阴界，西至常泰高速，南至新龙国际商务中心，北至 S122 省道	7.44	/	7.44	N, 8.6
新孟河（武进区）清水通道维护区	水源水质保护	/	新孟河水体及岸线两侧各 1000 米范围。	41.29	/	41.29	NW, 12.9

三、主体工艺装备建设及与国家产业政策相符情况

(1) 主体工艺装备建设情况

①原辅材料消耗情况

本次自查报告根据目前实际使用的原辅材料进行统计，我公司主要原辅材料消耗情况见表 3-1。

表 3-1 原辅材料消耗情况表

序号	名称	规格、成分	消耗量（单位）	包装	来源及运输方式
1	清漆	二甲苯 15%、三甲苯 15%、丙二醇甲醚乙酸酯 15%、乙酸正丁酯 10%、环氧树脂 45%	0.12 吨/年	桶装	国内，汽运
2	底漆	二甲苯 10%、三甲苯 10%、丙二醇甲醚乙酸酯 5%、乙酸正丁酯 5%、滑石粉 10%、碳酸钙 5%、沉淀硫酸钡 5%、钛白粉 10%、云母粉 5%、环氧树脂 35%	0.05 吨/年	桶装	国内，汽运
3	面漆	二甲苯 20%、三甲苯 5%、丙二醇甲醚乙酸酯 5%、乙酸正丁酯 10%、炭黑 3%、钛白粉 12%、沉淀二氧化硅 5%、丙烯酸树脂 40%	0.14 吨/年	桶装	国内，汽运
4	固化剂	二甲苯 35%、三甲苯 20%、丙二醇甲醚乙酸酯 20%、乙酸正丁酯 25%	0.06 吨/年	桶装	国内，汽运
5	稀释剂	二甲苯 20%、三甲苯 10%、丙二醇甲醚乙酸酯 40%、乙酸正丁酯 30%、	0.2 吨/年	桶装	国内，汽运
6	香蕉水	乙酸正丁酯 15%、乙酸乙酯 15%、正丁醇 10%、乙醇 10%、丙酮 10%、苯 20%、二甲苯 20%	0.25 吨/年	桶装	国内，汽运
7	机油	/	2 吨/年	桶装	国内，汽运
8	腻子	/	0.14 吨/年	袋装	国内，汽运
9	电池	/	50 个/年	盒装	国内，汽运
10	焊丝	不含锡、铅	0.005 吨/年	袋装	国内，汽运
11	汽车零部件	离合器、轮胎等配件	3000 套/年	/	国内，汽运
12	CO ₂ 气体	/	0.3 吨/年	瓶装	国内，汽运
13	液压油	/	0.05 吨/年	桶装	国内，汽运

②生产设备清单

我公司主要生产设备清单见表 3-2。

表 3-2 主要生产设备清单

序号	设备名称	规格、型号	数量（台）	用途
1	液压双柱举升机	YSJ3	19	汽车举升
2	液压四柱举升机	中大	2	汽车举升
3	变速箱千斤顶	KH0.5TC	1	变速箱拆装
4	充电机	GCA、DYnamic420	2	电池充电
5	抽机油机	901	2	抽机油
6	抽真空机	ZX-1	1	抽真空
7	除水过滤器	EL-200	2	空压机配件
8	剥胎机	M520	1	剥轮胎
9	车床	CS6136	1	零部件修整
10	车身大梁整修系统	BAATA M2000	1	大梁修整
11	储气罐	0929JTD A537	1	存储压缩空气
12	氮气充气机	W-300	1	充氮气
13	氮气储气罐	0.3-0.8	1	存储氮气
14	多功能钣金外形修复机	GZD-8500	1	修复外形
15	二氧化碳保护焊机	MIN1180	1	焊接
16	发动机长臂吊机	8-TON	1	发动机吊装
17	分离式千斤顶（套）	QF10	1	汽车举升
18	干磨机	CTL36E、KS260EP	2	打磨
19	红外烤漆灯	KQJ-2	3	烤漆房配套设备
20	减震弹簧拆装机	KT01-22	1	拆装减震弹簧
21	剪板机	JB	1	剪板
22	空压机	ET90、V-I0./10	2	产生压缩空气
23	烤漆房	7*3.89*2.65	2	喷漆烤漆
24	拉焊机	EU-8B	1	焊接
25	冷冻干燥机	JMS-20、FLD-1D	2	干燥
26	冷媒回收充注机	COOLTCH700	1	回收添加制冷剂
27	龙允两用真空泵	/	1	抽真空
28	轮胎平衡机（大）	U-860、FAIP	2	轮胎动平衡
29	内窥镜	F2E8	1	汽车检修
30	气动抽油	格林斯	2	抽油
31	切割机	J3G-400	1	零配件切割
32	轻便型交流焊机	BSI-20-2	1	焊接
33	燃油压力表	JTG	1	测试燃油压力
34	热补胎机	WL-	1	补胎
35	刹车光碟机	CL-802	1	更换刹盘
36	刹车油更换机	BX-30DT	1	更换刹车油
37	砂轮机	MQ3025、S3ST-250	2	配件打磨
38	四轮定位仪	YH3D-6002X	1	四轮定位
39	台钻	Z4116、Z512B	2	钻孔
40	尾气抽排机	千度	1	抽尾气

序号	设备名称	规格、型号	数量（台）	用途
41	卧式千斤顶	SWYD	1	车辆举升
42	五尾气分析仪	FB-5067-5	1	尾气分析
43	油压机	QYL	1	油压
44	自动变速箱换油机	ET-520	1	变速箱换油
45	自胜空气过滤罐	ZS-30	1	过滤空气
46	燃油系统清洗机	Ees300e、POWLRKING	2	清洗燃油系统
47	制氮机	/	1	制备氮气
48	无油空压机	WW-0.6/10	1	制氮机配件

③生产工艺

我公司主要生产产品为汽车的维修保养，其工艺流程见图 3-1。

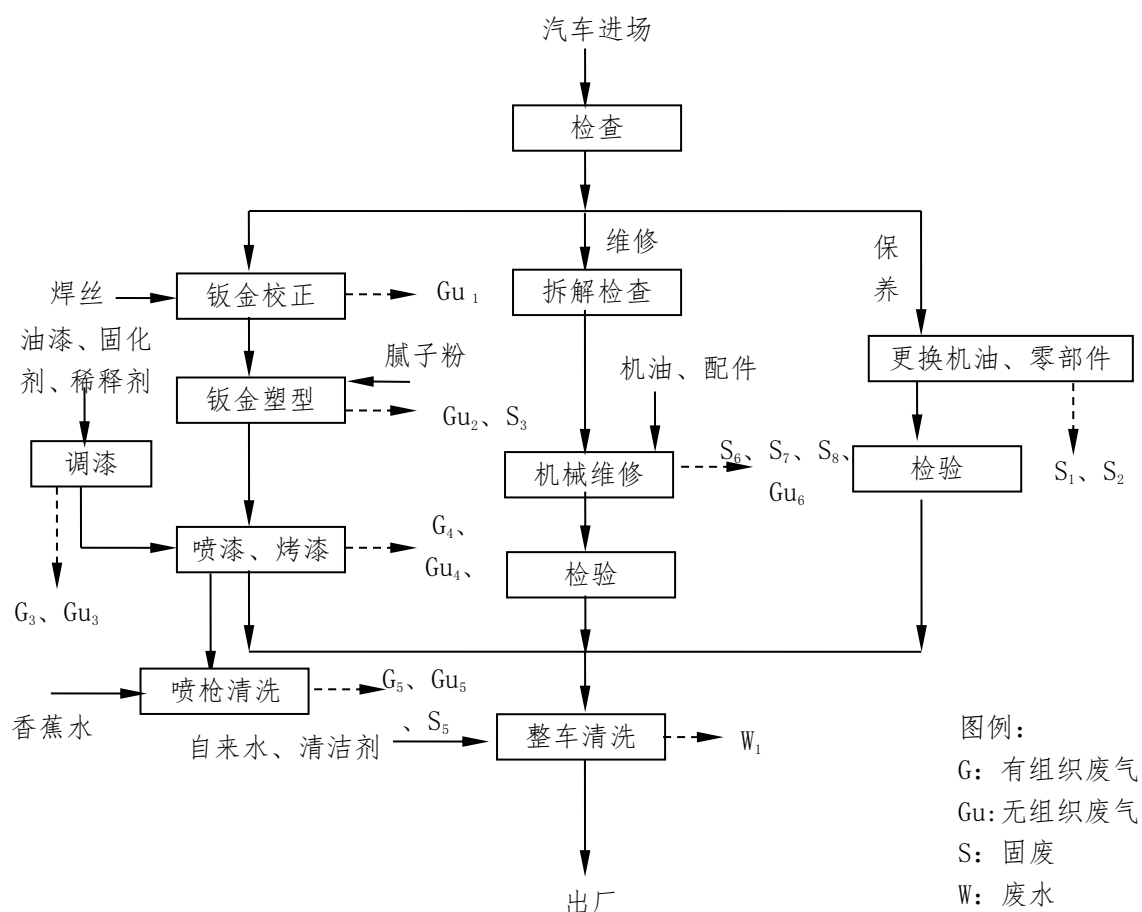


图 3-1 汽车维修保养工艺流程图

工艺流程说明：

(1) **汽车进场：**待修汽车进入售后服务接待点，由引导员引导，根据客户需求，将待修车辆引导入维护保养、钣金油漆和车辆维修工位。此工序无污染物产生及排放。

(2) 维护保养

①更换机油、零件：对汽车相关部分进行检查、清洁、补给、润滑、调整。此工序有废机油（ S_1 ）和废机滤、废零部件（ S_2 ）产生。

②检验：对保养后的车辆通过电脑数据比对、试驾等手段，对保养质量进行检验，检验合格的车辆进入洗车工序，不合格车辆重新更换零部件、调试等。此工序无污染物产生及排放。

（3）钣金油漆

①钣金校正：车辆外壳受损后，将产生形变，维修过程中利用设备对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 Gu_1 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 Gu_2 、废腻子 S_3 产生。

③调漆：我公司外购油漆、稀释剂、固化剂进行调配以备喷漆使用。调漆过程在烤漆房内进行，该过程产生调漆废气（ G_3 ）。

④喷漆：使用调配好的油漆对汽车进行喷漆，喷漆工序在烤漆房中进行，烤漆房四周密闭，顶部送风，人工利用喷枪对汽车表面进行喷漆处理，油漆附着率在 80% 以上，喷漆后汽车在烤漆房中利用电加热烘干。烤漆房温度控制为 60°C – 80°C 。喷漆及烘干过程产生喷漆及烤漆废气（ G_4 ）、废漆渣、废油漆桶、含漆废抹布及手套（ S_4 ）；

⑤喷枪清洗：喷漆后利用香蕉水对喷枪进行清洗，此工序在喷漆房内进行，该工段有香蕉水挥发有机废气（ G_5 ）、废有机溶剂和漆渣（ S_5 ）。

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：待修汽车进厂后员工利用电子仪器等对车辆进行诊断、检查，确定故障原因，找出受损的零部件，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，对其进行故障分析、拆卸、切割、维修、组装、检测等，主要为利用车身校正设备对机身凹陷处进行整形，使用四轮定位仪对车身校正，更换汽车部分零配件。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。该工序有废金属零件（S₆）、废矿物油（S₇）、含油废抹布及手套（S₈）、切割粉尘（Gu₆）产生；

③检验：对维修后的车辆通过电脑数据比对、试驾等手段，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。此工序有洗车废水W₁产生。整车清洗后就出厂。

（2）污染物产生情况

①废水

生产废水：我公司整车清洗中产生清洗废水，根据实际情况车辆清洗废水产生量为72t/a。根据国内同类企业类比，其中COD、SS、石油类、LAS平均浓度产生为200mg/L、300mg/L、20mg/L、10 mg/L。

生活污水：我公司员工40人，按实际生产情况统计，我公司生活用水量为1800 t/a，生活污水排放系数取0.8，生活污水产生量为1440 t/a，污染物产生浓度约COD 400 mg/L、SS 300 mg/L、NH₃-N 25 mg/L、TP 4 mg/L、动植物油 0.072 mg/L，污染物产生量为COD 0.576 t/a、SS 0.432t/a、氨氮 0.036t/a、TP 0.006 t/a、动植物油 0.072 t/a。

②废气

I. 有组织废气

调漆、喷漆和烘干废气：我公司调漆、喷漆和烘干（均在烤漆房内）时会产生有机废气和漆雾，有机废气主要成分为二甲苯和非甲烷总烃，

通过烤漆房内的风管进入活性炭吸附装置吸附后，通过 1 个 15 米高排气筒高空排放。考虑到喷/烤漆房无法做到 100%密闭，开门、关门瞬间少量有机废气散逸到喷漆房外，故有机废气和漆雾的捕集率按 90%计算。根据我公司油漆、固化剂和稀释剂用量和成分，我公司调漆、喷漆和烘干过程中二甲苯产生量为 0.114t/a，非甲烷总烃产生量约 0.291t/a，漆雾产生量为 0.026t/a。活性炭对有机废气处理效率为 90%，对漆雾处理效率为 95%。

喷枪清洗废气：我公司使用香蕉水清洗喷枪时会挥发出废气，废气主要成分为苯、二甲苯和非甲烷总烃，通过烤漆房内的风管进入活性炭吸附装置吸附后，通过 1 个 15 米高排气筒高空排放，挥发有机废气捕集率按 90%计。根据我公司实际使用情况统计，清洗过程中废气产生量为苯 0.05t/a，二甲苯产生量为 0.005t/a，非甲烷总烃产生量约 0.15 t/a，活性炭处理效率为 90%。

我公司有组织废气排放情况见下表：

表 3-3 有组织排放大气污染物源强及排放状况表

废气来源	排气量 (m³/h)	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率 (%)	排放情况			排放方式			
			产生浓度 (mg/m³)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	排放时间 (h)	排放方式	排放高度 (m)	排气筒内径 (m)
调漆、喷漆、烘干、喷枪清洗	15000	苯	1.5	0.023	0.045	活性炭吸附	90	0.15	0.002	0.0045	2000	连续排放	15 (FQ-1)	0.34
		二甲苯	4.93	0.074	0.148		90	0.49	0.007	0.0148	2000			
		非甲烷总烃	13.23	0.199	0.397		90	1.32	0.020	0.0397	2000			
		漆雾	0.77	0.012	0.023	玻璃纤维棉过滤	95	0.04	0.0006	0.0012	2000			

II. 无组织废气

焊接烟尘：我公司钣金校正时会产生焊接烟尘，根据实际情况，产生烟尘量为 0.00004t/a。

打磨粉尘：我公司批腻子后的钣金塑形时需打磨，打磨方式为干磨，打磨主要为使表面覆盖的腻子变得平整，此过程会产生打磨粉尘，根据实际情况，产生粉尘量为 0.003t/a。

切割粉尘：我公司机械维修时会产生少量切割粉尘，根据实际情况，产生粉尘量为 0.0005t/a。

未补集废气：调漆、喷漆和清洗喷枪时有 10%未补集有机废气，量分别为苯 0.005t/a，二甲苯 0.016t/a，非甲烷总烃 0.044t/a，漆雾 0.0026t/a。

我公司无组织废气排放情况见下表。

表 3-4 无组织排放大气污染物源强及排放状况表

污染物名称	产生量 (t/a)	治理措施	污染物排 放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	面源面 积 (m ²)	面源高度 (m)	厂界外监控最 大浓度标准 (mg/m ³)
苯	0.005	/	0.005	0.0025	2925	4	0.4
二甲苯	0.016	/	0.016	0.008			1.2
非甲烷总烃	0.044	/	0.044	0.022			4.0
烟（粉）尘	0.006	/	0.006	0.003			1.0

③噪声

我公司噪声主要为机加工设备和空压机运行过程中产生的噪声，噪声源约 75~80dB(A)。我公司主要噪声污染源强及防治措施情况详见下表（500Hz 倍频带声压级， $r_0=1m$ ）。

表 3-3 主要噪声污染源一览表

序号	设备名称	数量 (台)	噪声声级 dB(A)	离最近厂 界距离 (m)	防治措施	备注
1	抽真空机	1	80	S, 8	减振、厂房隔音	室内, 点声源
2	车床	1	75	E, 5	减振、厂房隔音	室内, 点声源
3	二氧化碳保护焊机	1	75	E, 5	减振、厂房隔音	室内, 点声源
4	干磨机	2	75	E, 5	减振、厂房隔音	室内, 点声源
5	黑猫高压清洗机	1	75	S, 8	减振、厂房隔音	室内, 点声源
6	剪板机	1	80	S, 8	减振、厂房隔音	室内, 点声源
7	空压机	2	80	E, 8	减振、厂房隔音	室内, 点声源
8	龙允两用真空泵	1	80	E, 10	减振、厂房隔音	室内, 点声源
9	切割机	1	75	E, 8	减振、厂房隔音	室内, 点声源
10	轻便型交流焊机	1	75	E, 8	减振、厂房隔音	室内, 点声源

序号	设备名称	数量 (台)	噪声声级 dB(A)	离最近厂 界距离(m)	防治措施	备注
11	油压机	1	75	S, 10	减振、厂房隔音	室内,点声源
12	砂轮机	2	75	S, 10	减振、厂房隔音	室内,点声源
13	台钻	2	75	S, 10	减振、厂房隔音	室内,点声源
14	无油空压机	1	80	S, 10	减振、厂房隔音	室内,点声源

④固废

a. 我公司更换机油和机械维修保养时产生废机油、废机滤和含有抹布、手套等，废机油产生量为 1.5t/a，废机滤产生量为 0.35t/a，含有抹布、手套产生量为 0.05t/a；机油使用过程中产生的废油桶由厂家回收，不作为固废考虑。

b. 喷漆过程产生漆渣，根据我公司实际生产情况统计，因此产漆渣量为 0.01t/a，委托有资质单位处理。

c. 我公司在用油漆、稀释剂和固化剂时会产生废包装桶，根据实际情况，废油漆包装桶产量为 0.06t/a。委托有资质单位处理。

d. 我公司更换零件时产生废零部件，产生量为 2t/a，. 我公司在腻子过程中产生废腻子，根据我公司实际生产情况统计，废腻子产生量为 0.01t/a，产生的废零件和废腻子均外售综合利用。

b. e. 我公司在清洗喷枪时会产生废有机溶剂和废有机溶剂桶，根据实际情况，废有机溶剂产生量为 0.25t/a，委托有资质单位处理；废有机溶剂桶由厂家回收，不作为固废考虑。

f. 我公司在废气处理时会产生废活性炭和废玻璃纤维棉。根据一般经验，我公司活性炭需吸附废气污染物的量为 0.531t/a，根据我公司实际生产情况统计，活性炭使用量为 1.52t/a，活性炭每 2 个月更换一次，一年更换 6 次，每次装填量约为 0.253t，产生的废活性炭量为 2.05t/a。玻璃纤维棉需吸附颗粒物的重量为 0.022t/a，我公司所需玻璃纤维棉约为 0.024 t/a，玻璃纤维棉 3 个月更换 1 次，废玻璃纤维棉产生量为 0.046t/a。我公司废气处理过程中产生的废活性炭和废玻璃纤维棉总产生量为 2.1t/a 更换下来的废活性炭委托有资质单位处理。

g. 我公司维修保养过程中产生废铅酸电池，根据实际情况，废铅酸电池产生量为 0.75t/a，委托有资质单位处理。

h. 我公司员工日常生活会产生生活垃圾，根据我公司实际产生情况，我公司全年的生活垃圾产生量为 12t。

我公司固废目前实际产生及处置情况见下表。

表 3-4 固废目前实际产生及处置情况

序号	固废名称	产生来源	属性	废物代码	产生量 t/a	利用处置 方式	处理单位
1	废零部件	更换零件	一般固废	/	2	外售综合利用	资源回收单位
2	废矿物油	更换机油、液压油	危险固废	HW08 900-214-08	1.5	委外处置	有资质单位
3	废机滤	更换机滤	危险固废	HW08 900-213-49	0.35	委外处置	有资质单位
4	废漆渣	喷漆	危险固废	HW12 900-252-12	0.01	委外处置	有资质单位
5	废油漆包装桶	喷漆	危险固废	HW49 900-041-49	0.06	委外处置	有资质单位
6	废有机溶剂	清洗喷头	危险固废	HW12 900-256-12	0.25	委外处置	有资质单位
7	废活性炭、废玻璃纤维	废气处理	危险固废	HW12 900-252-12	2.1	委外处置	有资质单位
8	废铅酸电池	更换电池	危险固废	HW49 900-044-49	0.75	委外处置	有资质单位
9	含油废抹布、手套	生产加工	危险废物	900-041-49	0.05	混入生活垃圾，全过程不按危险废物管理	环卫部门收集
10	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	/	12	环卫清运	

(3) 与国家产业政策相符情况

①与《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（修改）相符性

经查，我公司不属于《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（修改）中限制及淘汰类，属于允许类；

②与《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》及苏经信产业【2013】183 号相符性

经查，我公司不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》及苏经信产业【2013】183 号中限制及淘汰类，属于允

许类。

③与《省政府办公厅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化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

经查，我公司不属于《省政府办公厅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化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）中限制及淘汰类，属于允许类。

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）》（工产业[2010]第 122 号）对照分析

对照（工产业[2010]第 122 号），我公司生产工艺装备及产品均不在其淘汰类中，符合文件要求。

综上所述，我公司符合国家产业、行业政策。

四、污染防治设施建设及运行情况

(1) 废水

①污染防治措施

我公司整车清洗产生洗车废水，收集后经沉淀池沉淀，最后和生活污水混合后接入城市污水厂处理。

我公司生活污水经化粪池处理后接入市政管网，进入城市污水处理厂集中处理。

②污染防治措施建设运行情况

我公司沉淀池稳定运行中。目前污水已成功接管。

(2) 废气

①噪声污染防治措施

我公司焊接时产生的焊接烟尘和打磨时产生的打磨粉尘产生量很小，均车间内无组织排放。调漆、喷漆和洗喷枪工段喷漆房中产生的苯、二甲苯、非甲烷总烃和漆雾经管道收集活性炭吸附处理后通过1个15米高排气筒排放。

我公司废气处理示意图见图4-1。



图4-1 我公司废气处理措施示意图

②污染防治措施建设运行情况

目前废气处理装置正在安装。

(3) 噪声

①噪声污染防治措施

选用低噪声设备，并合理布局，高噪声设备远离敏感目标：利用厂房建筑隔声；夜间不生产，避免噪声扰民。

②污染防治措施运行情况

目前噪声防治措施均已经建成并稳定运行。根据现状监测，厂界可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准要求。

（4）固废

①污染防治措施

我公司目前实际生产过程中，污染防治措施如下：

a. 生活垃圾（包括含油废抹布及手套）由环卫部门收集；

b. 废零部件、废腻子暂存于车间内堆放区，定期外售综合利用，废有机溶剂桶、废机油桶、废稀释剂桶、废液压油桶和废固化剂桶由供应商回收处理。

c. 废矿物油、废油漆包装桶、漆渣、废有机溶剂、废机滤、废活性炭、废过滤棉和废铅酸电池等危险废物均堆在厂区内，正委托有资质单位处理。

②污染防治措施建设运行情况

a. 生产车间外已设置环卫垃圾桶，由环卫部门定期托运；

b. 车间内设置一般固废堆场，主要堆放废零部件、废腻子。

c. 目前，我公司正在规范设置危险废物堆场。

五、污染物排放标准及稳定达标排放情况

(1) 污染物排放标准

①废水

我公司有区域污水管网，清洗废水经厂区沉淀池沉淀后和生活污水混合一起通过污水管道进入城市污水厂集中处理。污水排放执行《汽车维修业水污染物排放标准》（GB26877-2011）表二排放浓度限值标准；污水处理厂尾水排放执行《太湖流域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）及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准。具体见下表。

表 5-1 污水排放标准 单位：mg/L，pH 无量纲

污染物		限值	标准来源
污水排放标准	pH（无量纲）	6~9	《汽车维修业水污染物排放标准》（GB26877-2011）表2新建企业水污染物排放浓度限值标准
	COD	300	
	SS	100	
	石油类	10	
	LAS	10	
污水厂排放废水标准	pH（无量纲）	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准
	COD	50	
	SS	10	
	NH ₃ -N	5	
	TP	0.5	
	石油类	1	
	LAS	0.5	

②废气

我公司苯、二甲苯、非甲烷总烃和颗粒物排放均执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级标准，标准值见表5-2。

表 5-2 大气污染物排放标准

污染物名称	限值				标准来源
	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	
苯	12	15	0.5	0.4	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2
二甲苯	70	15	1.0	1.2	

污染物名称	限值				标准来源
	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	
非甲烷总烃	120	15	10	4.0	中的二级标准
颗粒物	120	15	3.5	1.0	

③噪声

我公司厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准。标准值见表 5-3。

表 5-3 工业企业厂界噪声标准

厂界外声功能区类别	时段 dB(A)	
	昼间	夜间
2 类	60	50

④固废

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）相关要求。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）相关要求。

（2）污染物稳定达标排放情况

①废水

我公司生活污水产生量为 1440t/a，接入管网直接进入城市污水厂集中处理。

我公司废水产生及排放情况见下表。

表 5-4 废水产生及排放情况

废水来源	废水量 m ³ /a	污染物产生情况			治理措施	污染物排放情况			排放标准 mg/L	排放去向
		名称	浓度 mg/L	产生量 t/a		名称	浓度 mg/L	接管量 t/a		
生活污水	1440	COD	400	0.576	接入区域污水管道	COD	390	0.59	300	城市污水厂
		SS	300	0.432		SS	300	0.454	100	
		NH ₃ -N	25	0.036		NH ₃ -N	25	0.015	25	
		TP	4	0.006		TP	4	0.003	3	
		动植物油	50	0.072		动植物油	50	0.072	100	
洗车废水	72	COD	200	0.014	经沉淀池沉淀后接入区域污水管道	石油类	20	0.001	10	
		SS	300	0.022		LAS	10	0.0007	10	
		石油类	20	0.001						
		LAS	10	0.0007						

我公司正在委托相关检测单位对我公司污水排放口进行检测，待检测完成后附上水质检测报告。

②废气

a. 有组织废气

我公司有组织废气产生及排放情况见表 5-5。

表 5-5 我公司有组织废气产生及排放情况一览表

废气来源	排气量 (m ³ /h)	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率 (%)	排放情况			排放方式			
			产生浓度 (mg/m ³)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	排放时间 (h)	排放方式	排放高度 (m)	排气筒内径 (m)
调漆、喷漆、烘干、喷枪清洗	15000	苯	1.5	0.023	0.045	活性炭吸附	90	0.15	0.002	0.0045	2000	连续排放	15 (FQ-1)	0.34
		二甲苯	4.93	0.074	0.148		90	0.49	0.007	0.0148	2000			
		非甲烷总烃	13.23	0.199	0.397		90	1.32	0.020	0.0397	2000			
		漆雾	0.77	0.012	0.023	玻璃纤维棉过滤	95	0.04	0.0006	0.00115	2000			

由上表可知，我公司的有组织苯、二甲苯、非甲烷总烃和漆雾厂界

浓度排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相应污染物有组织排放监控浓度限值要求。

b. 无组织废气

我公司产生的无组织废气主要为焊接和打磨过程中产生的烟（粉）尘以及调漆、喷漆烤漆和洗喷枪过程中产生的未捕集的废气，由表 5-7 可以看出，废气排放均达到较严格的《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。无组织废气经《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）中估算模式估算，在最不利气象条件下，最近厂界环境空气中各污染物最高浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准相应标准要求。

表 5-4 无组织废气排放情况汇总

污染源位置	污染物名称	污染物排放量 (t/a)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)	最近厂界环境空气中无组织废气 最高浓度 (mg/ m ³)
生产车间	苯	0.005	2925	4	0.0018
	二甲苯	0.016			0.006
	非甲烷总烃	0.044			0.016
	颗粒物	0.006			0.002

目前，我公司废气处理装置正在安装，待安装完成检测后附上相关检测报告。

③噪声

我公司噪声主要为机加工设备和空压机运行过程中产生的噪声，噪声源约 75~80dB(A)。设备安置在车间内，采取防振、隔声等降噪措施及厂房的隔声和距离衰减。

我公司夜间不生产，经现场实测，各厂界昼间噪声如下表。

表 5-9 各厂界昼间噪声值

测定点	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
测定值 dB (A)	58.7	58.1	57.2	57.4

由上表可见，我公司噪声经过防振、隔声及距离衰减，各厂界均昼间能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类

标准。

④固废

我公司员工日常生活会产生生活垃圾，根据我公司实际产生情况，我公司全年的生活垃圾产生量为 12t。

我公司固废目前实际产生及处置情况见下表。

表 5-10 固废目前实际产生及处置情况

序号	固废名称	产生来源	属性	废物代码	产生量 t/a	利用处置 方式	处理单位
1	废零部件	更换零件	一般固废	/	2	外售综合利用	资源回收单位
2	废矿物油	更换机油、液压油	危险固废	HW08 900-214-08	1.5	委外处置	有资质单位
3	废机滤	更换机滤	危险固废	HW08 900-213-49	0.35	委外处置	有资质单位
4	废漆渣	喷漆	危险固废	HW12 900-252-12	0.01	委外处置	有资质单位
5	废油漆包装桶	喷漆	危险固废	HW49 900-041-49	0.06	委外处置	有资质单位
6	废有机溶剂	清洗喷头	危险固废	HW12 900-256-12	0.25	委外处置	有资质单位
7	废活性炭、废玻璃纤维	废气处理	危险固废	HW12 900-252-12	2.1	委外处置	有资质单位
8	废铅酸电池	更换电池	危险固废	HW49 900-044-49	0.75	委外处置	有资质单位
9	含油废抹布、手套	生产加工	危险废物	900-041-49	0.05	混入生活垃圾，全过程不按危险废物管理	环卫部门收集
10	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	/	12	环卫清运	

六、污染物排放总量控制指标及完成情况

(1) 污染物总量控制指标

①我公司污染物“三本账”见表 6-1。

表 6-1 污染物“三本账” (单位;t/a)

种类	污染物名称		产生量	削减量	排放量	外排环境量
废水	水量		1512	0	1512	1512
	COD		0.59	0	0.59	0.075
	SS		0.454	0	0.454	0.015
	氨氮		0.015	0	0.015	0.007
	总磷		0.003	0	0.003	0.0007
	动植物油		0.072	0	0.072	0.001
	石油类		0.001	0	0.001	0.001
	LAS		0.0007	0	0.0007	0.0007
废气	有组织废气	苯	0.045	0.0405	0.0045	0.0045
		二甲苯	0.148	0.1332	0.0148	0.0148
		非甲烷总烃	0.397	0.3573	0.0397	0.0397
		颗粒物	0.023	0.0218	0.0012	0.0012
	无组织废气	苯	0.005	0	0.005	0.005
		二甲苯	0.016	0	0.016	0.016
		非甲烷总烃	0.044	0	0.044	0.044
		颗粒物	0.006	0	0.006	0.006
固废	一般固废		2	2	0	0
	危险废物		5.02	5.02	0	0
	生活垃圾		12.05	12.05	0	0

②污染物总量获得途径及平衡方案

a. 水污染物：我公司生活污水接入市政污水管网，进入城市污水处理厂处理，总量在城市污水处理厂内平衡。

b. 废气：我公司产生的有组织废气排放量为苯 0.0045t/a、二甲苯 0.0148t/a、非甲烷总烃 0.0397t/a、颗粒物 0.0012t/a、TVOC 0.059 t/a。其中 TVOC 按照《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》的通知（常政办发【2015】104 号）等相关要求平衡。

c. 固废：我公司固体废物均得到有效处置，不排放，故我公司不单独申请总量指标。

(2) 总量控制指标完成情况

我公司的废水（1512t/a）和废气总量通过本次项目自查评估报告予以核定。

七、环境污染事故及重大环境风险隐患排查情况

(1) 环境污染事故

我公司运行至今未发生环境污染事故。

(2) 重大环境风险隐患排查情况

①物质风险隐患排查

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2004），我公司物质风险识别见表 7-1。

表 7-1 物质危险性判定结果表

物质名称	毒性	燃烧性	爆炸性	腐蚀性
清漆	低毒	易燃	易爆	/
底漆	低毒	易燃	易爆	/
面漆	低毒	可燃	易爆	/
稀释剂	/	易燃	/	/
香蕉水	低毒	易燃	易爆	/
机油	/	可燃	/	/
液压油	/	可燃	/	/

由上表可见，我公司涉及的物料主要为可燃、易燃、易爆和低毒化学品，物料储存过程主要风险为遇明火发生火灾或爆炸事故。

②生产过程风险隐患排查

生产过程中机油、液压油等加入过程中温度较高，可能引发火灾、爆炸事故。

③公用工程、贮运工程风险隐患排查

a. 配电间存在触电的危险、短路造成的火灾等危险。

b. 原料储存危险性：我公司机油、液压油、稀释剂和香蕉水及各类油漆均为桶装，储存过程中遇到明火发生火灾事故。

c. 机械设备还可能导致机械伤害、触电等事故。

④环保工程风险隐患排查

a. 污水收集系统出现事故，如管道破裂，废水外溢，直接进入外环境，通过区域雨水管网排入周边地表水体，对地表水造成污染，如进入土壤、地下水，对土壤、地下水造成污染。

b. 火灾事故伴生、次生的消防水可能进入厂内污水管网和雨水管网，未经处理后排入园区污水和雨水管网，给污水处理厂造成一定的冲击并造成周边水环境污染。

(3) 结论

综上所述，我公司运行至今没有发生过环境污染事故，我公司原辅材料及生产工艺较简单，生产过程中主要环境风险隐患为可燃原料遇明火发生火灾事故。目前我公司已经配备了必要的消防设施以及急救器材等应急物资，发生事故时，我公司在采取紧急风险防范处理措施的情况下，可以将环境风险降到最低。我公司在落实上述风险防范措施的情况下，其风险水平是可以接受的。

八、卫生防护距离设置及落实情况

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）规定，我公司以生产车间为边界设置 100 米的卫生防护距离，最近敏感点距我公司生产车间西侧 125 米，卫生防护距离内无居民（详见附图 2），符合卫生防护距离要求。

九、环境信访情况

我公司运行至今没有居民投诉等环境信访事件。

十、排污费征缴情况

我公司仅排放生活污水，目前，尚无排污费缴纳记录。

十一、其他需要说明的情况

我公司目前存在的环境问题及整改措施见表 11-1。

表 11-1 目前存在的环境问题及整改措施

类别	环境问题	整改措施	整改期限
烤漆房废气收集处理	烤漆房喷漆、烤漆、调漆、洗喷枪废气无组织排放	烤漆房废气管道收集，废气经玻璃纤维棉过滤，活性炭吸附后通过15米高排气筒排放	11月30日前
危废堆场规范整治	我公司目前未规范设置危废堆场	按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）规范危废堆场，同时落实相关危废处置协议	11月30日前

十二、结论

我公司成立于 1990 年，注册资金 500 万元整。厂址位于常州市新北区三井街道昆仑路 1 号（详见附图 1），我公司自有土地 9927.2m²，用地性质为工业用地。目前我公司已正常生产运营，年维修保养汽车 2600 辆。

经自查对照，我公司选址符合《江苏省生态红线区域保护规划》管控要求和国家产业政策，污染物排放达到同行业执行的排放标准、符合总量减排控制要求，满足防护距离要求，厂区不构成重大环境风险源，无环境信访问题，有关环境信息也按要求完成污染源“一企一档”动态信息管理系统填报，符合“登记一批”的要求。