

德阳永盛无纺制品有限公司
改建扩建汽车环保内饰非织造材料生产项目
竣工环境保护验收监测报告表
(废水、废气)

建设单位： 德阳永盛无纺制品有限公司

编制单位： 江西南大融汇环境技术有限公司

江西南大融汇环境技术有限公司

2018年12月

建设单位法人代表： (签字)

项目负责人：

填表人：

建设单位：德阳永盛无纺制品有限公司（盖章）

电话：15183839603

传真：

邮编：618000

地址：德阳市旌阳区孝泉镇工业园区
景观大道

编制单位：江西南大融汇环境技术有限公司（盖章）

电话：0838-2851880

传真：

邮编：618000

地址：南昌市青山湖区高新南大道
3699号弘泰大厦12层

表一

建设项目名称	改建扩建汽车环保内饰非织造材料生产项目				
建设单位名称	德阳永盛无纺制品有限公司				
建设项目性质	□新建 √改扩建 □技改 □迁建				
建设地点	德阳市旌阳区孝泉镇工业园区景观大道				
主要产品名称	行李箱毡材料、轮罩毡材料、主地毯材料、吸音毡材料				
设计生产能力	行李箱毡材料 3000 吨、轮罩毡材料 3000 吨、主地毯材料 3000 吨、吸音毡材料 1000 吨				
实际生产能力	行李箱毡材料 3000 吨、轮罩毡材料 3000 吨、主地毯材料 3000 吨、吸音毡材料 1000 吨				
建设项目环评时间	2018 年 2 月	开工建设时间	2017 年 1 月		
调试时间	/	验收现场监测时间	2018 年 9 月 18 日、19 日、25 日、26 日、10 月 23 日、24 日		
环评报告表审批部门	德阳市旌阳区环境保护局	环评报告表编制单位	河北德龙环境工程股份有限公司		
环保设施设计单位	泰州市华宝机械制造有限公司	环保设施施工单位	德阳永盛无纺制品有限公司		
投资总概算	1000 万元	环保投资总概算	48.2 万元	比例	4.82%
实际总概算	1000 万元	环保投资	48.2 万元	比例	4.82%
验收监测依据	<p>1.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范</p> <p>1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日实施）；</p> <p>2、中华人民共和国国务院令 第 682 号《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）；</p> <p>3、环境保护部国环规环评〔2017〕4 号《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（2017 年 11 月 22 日）。</p> <p>1.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>1、生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术规范 污染影响类》的公告（公告 2018 年第 9 号）；</p> <p>2、四川省环境保护厅办公室关于继续开展建设项目竣工环境保护验收（噪声和固体废物）工作的通知；（2018 年 3 月 2 日）。</p> <p>1.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定</p> <p>1、德阳永盛无纺制品有限公司《改建扩建汽车环保内饰非织造</p>				

	<p>材料生产项目环境影响报告表》（2018年2月）</p> <p>2、德阳市旌阳区环境保护局德市旌环〔2018〕59号《德阳市旌阳区环境保护局关于德阳永盛无纺制品有限公司改建扩建汽车环保内饰非织造材料生产项目环境影响报告表的批复》（2018年2月22日）。</p> <p>1.4 其他文件</p> <p>1、《四川省固定资产投资项目备案表》旌阳区经济和信息化局川投资备〔2017-510603-17-03-154714〕JXQB-0077号（2017年11月21日）；</p> <p>2、旌阳区环境保护局关于德阳永盛无纺制品有限公司改建扩建汽车环保内饰非织造材料生产项目执行环境标准的通知（德市旌环【2017】475号）。</p>
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>1.5 本项目污染物排放标准执行如下：</p> <p>1、大气污染物排放标准</p> <p>执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准。</p> <p>非甲烷总烃：执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4大气污染物排放限值。</p> <p>2、废水排放标准</p> <p>执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准。</p>
验收监测内容	<p>1.6 本项目验收监测内容如下：</p> <p>1、有组织废气、无组织废气监测；</p>

表二

工程建设内容:

2017年9月19日,德阳永盛无纺制品有限公司(以下简称“永盛无纺”)在德阳市旌阳区经济和信息化局进行技术改造投资项目备案(川投资备〔2017-510603-17-03-154714〕JXQB-0077号),在原有“汽车内饰材料生产项目”基础上进行改扩建建设,投资建设“改建扩建汽车环保内饰非织造材料生产项目”。

本项目2018年1月完成改建扩建,项目具体建设情况如下。

2.1 项目地址位置

本项目选址于德阳市旌阳区孝泉镇工业园区景观大道,根据现场踏勘,厂址距离“德孝城”约1公里,不在孝泉镇历史文化保护区范围内。土地性质为工业用地。项目地东面有部分农田,厂界东面为农田及乡道,东面58m处有4户农户;南面为农田,南面30m处有7户农户;厂界西面紧邻四川业峰塑业有限公司;北面为景观大道,隔路39m为孝泉安置房。并且,在本项目卫生防护距离内(50m)无居民居住等敏感点,本次评价要求:在卫生防护距离范围内严禁建设住宅、行政办公、医院、学校等环境敏感目标。根据“门槛设置、产业积聚”的规划思路,周边入住的将为轻污染高新技术企业;项目外环境关系较为单纯,周围无重大的环境制约因素。

项目不在城市规划确定的居住区、文教区、水源保护区、名胜古迹、风景游览区、温泉、疗养区和自然保护区等区界内;周围无名胜古迹和重点文物保护单位,也无自然保护区、风景名胜区等需要特殊保护的對象,周边环境对工程的建设没有制约因素。

综上,本项目选址及外环境关系与环评及其批复相同,不新增敏感目标,不属于重大变动范畴,满足验收条件。

2.2 建设内容及规模**2.1.1 建设内容**

本次改扩建项目占地共计20420m²,原项目占地面积11920m²,新增占地8500m²,厂房占地面积12000m²,建设主要生产车间、成品库房、原料库房、库房、办公生活区(办公室、食堂等)及其他公辅设施。项目建成后,实现年产行李箱毡材料3000吨、轮罩毡材料3000吨、主地毯材料3000吨、吸音毡材料1000吨。

2.3 项目组成

本项目建成后,项目组成主要主体工程、环保工程、公辅设施、办公及生活设施、仓储工程组成,根据现场踏勘,项目实际建成内容与环评文件及其环评批复文件内的项目建

设内容对照详见下表。

表 2-1 环评及批复要求与实际建成的项目组成对照表

项目组成	工程名称	建设内容		备注
		环评内容	实际建成	
主体工程	原料库房	占地 706.69 m ² ，结构+彩钢，原料库房	占地 706.69 m ² ，结构+彩钢，原料库房	一致
	生产车间	占地约 4519.36m ² ，钢结构+彩钢，7 条针刺线、2 个起绒工位、2 条拉幅定型线、撒粉生产线、淋膜生产线、2 条针刺复合线、吸音毡生产线，在车间内布置半成品区域及次品区域。	占地约 4519.36m ² ，钢结构+彩钢，7 条针刺线、2 个起绒工位、2 条拉幅定型线、撒粉生产线、淋膜生产线、2 条针刺复合线、吸音毡生产线，在车间内布置半成品区域及次品区域。	一致
	成品库房	占地 795.03m ² ，仓储区，储存产品，包装形式为编织袋包装	占地 795.03m ² ，仓储区，储存产品，包装形式为编织袋包装、塑料薄膜和托盘盛装	变动
辅助配套工程	库房	库房 1100m ² ，主要用作原料及生产过程中废料、辅助设备等的暂存	库房 600m ² ，主要用作原料及生产过程中废料的堆放；不合格堆放区，面积 260m ² ，用于不合格产品的堆放；电器摆放区，面积 100m ² ，用于摆放各类电器设备；设备堆放区，面积 100m ² ，用于堆放各类更换下来的设备；胶水堆放区，面积 100m ² 用于胶水堆放；呆滞品堆放区，面积 340m ² ，用于堆放各类需要重新利用的材料。	变动
	配电室	1 间，占地面积 50m ² ，安装一台 350KVA 变压器，设置空压机房及供水设施	1 间，占地面积 50m ² ，安装一台 350KVA 变压器，设置空压机房及供水设施	一致
	景观水池	一个（位于厂区中部绿化带内），容量为 50m ³	一个（位于厂区中部绿化带内），容量为 50m ³	一致
公共工程	给水	自打井水	自打井水	一致
	供电系统	由市政电网提供	由市政电网提供	一致
	排水	厂区实行雨污分流，办公生活污水进入预处理池处理后纳管进孝泉污水处理厂处理达标后排放。	厂区实行雨污分流，办公生活污水进入预处理池处理后纳管进孝泉污水处理厂处理达标后排放。	一致
生活办公设施	办公室	1 座，3F，占地面积 350m ² ，建筑面积 1047 m ²	1 座，3F，占地面积 350m ² ，建筑面积 1047 m ²	一致
	门卫室	1 间，占地面积 20 m ²	1 间，占地面积 20 m ²	一致
	食堂及杂物储存室	1 座，占地面积 100 m ²	1 座，占地面积 100 m ²	一致
环保设施	废水	1、生活污水：预处理池（30m ³ ）一座，位于厂区东面；食堂设食堂油水分离器 1 台； 2、淋膜生产线冷却辊循环冷却	1、生活污水：预处理池（30m ³ ）一座，位于厂区东面；食堂设食堂油水分离器 1 台； 2、淋膜生产线冷却辊循环冷却	一致

		水：对设备采用 PVC 管道景观水池，采用循环冷却水； 3、撒粉生产线冷却辊循环冷却水池，采用循环冷却水；	水：对设备采用 PVC 管道景观水池，采用循环冷却水； 3、撒粉生产线冷却辊循环冷却水池，采用循环冷却水；	
针刺底布线及热风棉生产线：投料、梳理、铺网工序粉尘		源头控制+滤网+中效袋式空气过滤集尘系统	源头控制+滤网+中效袋式空气过滤集尘系统（4套除尘系统）+15米高排气筒（4根排气筒）	一致
撒粉工序粉尘		实行源头控制，对粉槽进行密闭	设置单独的撒粉柜，撒粉时粉密闭操作	一致
油烟净化器		食堂安装高效油烟净化装置+排气筒排放	食堂安装高效油烟净化装置+排气筒排放	一致
淋膜生产线 (PE 颗粒) 及撒粉复合生产线 (PE 粉) 非甲烷总烃		在淋膜生产线及撒粉复合生产线分别安装 1 个集气罩和抽排风风机，经收集后由光触媒装置进行处理，处理后统一由 15m 高排气筒排放，排放口远离敏感目标的位置，朝向厂区南面	拉幅定型线和撒粉生产线设置吸尘口、淋膜生产线安装集气罩，通过排风机抽风，进收集后由光催化氧化除臭设备进行处理，处理后统一由 15m 高排气筒排放	变动
噪声		厂房隔声，对生产设备加设减震垫，对风机安装消声器。	厂房隔声，对生产设备加设减震垫，对风机安装消声器。	一致
原料包装袋处理、短纤维绒、废边角料		在项目地南面设置 100m ² 固废房一间	在项目地西，西面设置 100m ² 废品仓库一间	变动
布袋收尘灰、生活垃圾治理		厂内设置 1 个垃圾收集点，定期清运垃圾	厂内设置 1 个垃圾收集点，定期清运垃圾	一致
废机油		废机油暂存区进行重点防渗，防渗材料至少为 2mm 厚的 HDPE 或其它材料（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）。	废机油暂存区进行了重点防渗	一致
环境管理及监测		设置专职环境管理人员 2 人，负责厂内治污设施的管理和维护；后期规范建设排污口，并设置相应的标志牌	厂区内设置环境管理人员 1 人，负责厂内治污设施的管理和维护；后期规范建设排污口，并设置相应的标志牌	变动
厂区绿化		绿化面积 1000m ² 、消防景观池 50m ³	绿化面积 1000m ² 、消防景观池 50m ³	一致

由上表可知，本项目建设内容与环评及批复要求基本一致。因此，本项目在项目组成上不存在重大变动。

2.4 工艺设备

本项目实际建成的工艺设备与环评相符，详见下表。

表 2-2 环评设计与实际建成的设备对照表

序号	生产线名称	设备名称	型号	环评预计台(套)数	实际建成台(套)数	变动
1	针刺 1 线	混棉机+混棉	/	1	1	0

		箱				
		开松机	/	1	1	0
		喂入机	BWD1/59-1.5KW	1	1	0
		梳理机	/	1	1	0
		铺网机	/	1	1	0
		中速预刺机	TYPEY2-132-47.5 KW	1	1	0
		中速下刺机	TYPEY2-132-47.5 KW	1	1	0
		中速主刺机	TYPEY2-132-47.5 KW	1	1	0
		收卷机	WPDS	1	1	0
2	针刺 2 线	混棉机+混棉箱	/	1	1	0
		开松机	/	1	1	0
		喂入机	BWD1/59-1.5KW	1	1	0
		梳理机	/	1	1	0
		铺网机	/	1	1	0
		中速预刺机	Y160M1-4-11KW	1	1	0
		中速下刺机	Y160M1-4-11KW	1	1	0
		中速主刺机	Y160M1-4-11KW	1	1	0
3	针刺 3 线	混棉机+混棉箱	/	1	1	0
		开松机	/	1	1	0
		喂入机	BWD1/59-1.5KW	1	1	0
		梳理机	/	1	1	0
		铺网机	/	1	1	0
		中速预刺机	Y160M1-4-7.5 K	1	1	0
		中速下刺机	Y160M1-4-7.5 KW	1	1	0
		中速主刺机	Y160M1-4-7.5 KW	1	1	0
4	针刺 4 线	混棉机+混棉箱 (大仓)	/	1	1	0
		开松机	/	1	1	0
		喂入机	BWD1/59-1.5KW	1	1	0
		梳理机	/	1	1	0
		铺网机	/	1	1	0
		中速预刺机	Y160M1-4-7 .5KW	1	1	0

			高速下刺机	Y160M1-4-7 .7KW	1	1	0
			高速上刺机	Y160M1-4-7 .5KW	1	1	0
			烫光机	WPDS1/60-2 .2KW-4	1	1	0
			收卷机	WPDS1/60-1 .5KW	1	1	0
	5	针刺5线	混棉机+混棉箱	/	1	1	0
			开松机	/	1	1	0
			喂入机	BWD1/59-1.5KW	1	1	0
			梳理机	/	1	1	0
			铺网机	/	1	1	0
			中速预刺机	Y160M1-4-7 .5KW	1	1	0
			高速下刺机	Y160M1-4-7 .7KW	1	1	0
			高速上刺机	Y160M1-4-7 .5KW	1	1	0
			烫光机	WPDS1/60-2 .2KW-4	1	1	0
	收卷机	WPDS1/60-1 .5KW	1	1	0		
	6	针刺6线	混棉机+混棉箱	/	1	1	0
			开松机	/	1	1	0
			喂入机	BWD1/59-1.5KW	1	1	0
			梳理机	/	1	1	0
			铺网机	/	1	1	0
			高速预刺机	YXD-160L-415KW	1	1	0
			中速主刺机	Y160M1-4-11KW	1	1	0
			中速下刺机	Y160M1-4-11KW	1	1	0
			高速正刺机	YXD-160L-4-15K W	1	1	0
	收卷机	WPDS1/60-1.5 KW	1	1	0		
	7	针刺7线 (超宽幅 联合针刺 生产线)	混棉机+混棉箱	/	1	1	0
			开松机	/	1	1	0
			喂入机	BWD1/59-1.5KW	1	1	0
			梳理机	/	1	1	0
			铺网机	/	1	1	0
			高速预刺机	Y160M1-4-7 .5KW	1	1	0
中速上刺机			Y160M1-4-7 .7KW	1	1	0	
收卷机			WPDS1/60-1.5KW	1	1	0	

8	针刺复合生产1线 (1条)	放卷机	/	1	1	0
		中频针刺机	/	1	1	0
		烫光机	/	1	1	0
		裁断机	/	1	1	0
		收卷机	/	1	1	0
9	针刺复合生产2线 (1条)	放卷机	/	1	1	0
		高频针刺机	/	1	1	0
		裁断机	/	1	1	0
		收卷机	/	1	1	0
10	拉幅定型生产1线	放卷机	型号 MOTOR-0.75KW	1	1	0
		上胶机	型号 BWD11-43-0.75K W-4级	1	1	0
		烘房	型号 112M-4-4KW*4台	1	1	0
		裁片机	型号 BWD11-59/1-0.75 KW	1	1	0
		收卷机	型号 WPDS-60/1-1.5KW	1	1	0
11	拉幅定型生产2线	放卷机	型号 MOTOR-0.75KW	1	1	0
		上胶机	型号 BWD11-43-0.75K W-4级	1	1	0
		烘房	型号 112M-4-4KW*4台	1	1	0
		裁片机	型号 BWD11-59/1-0.75 KW	1	1	0
		收卷机	型号 WPDS-60/1-1.5KW	1	1	0
12	淋膜生产线(1条)	放卷机	型号 BWD1-29-1.5KW	1	1	0
		上料、混料	型号 BWD1-43-2.2KW	1	1	0
		淋膜机	型号 Y225S-4-37KW	1	1	0
		储布器	型号 BWD1-29-1.5KW	1	1	0
		裁片	主机伺服 1KW 切刀伺服 1KW	1	1	0
13	撒粉生产线(1条)	底布上卷机	型号 YE3-90L-4-1.5KW	1	1	0
		(燃气)烘房 热定型	型号 YE390L-4-1.5KW	1	1	0

		撒粉机	型号 YP290L-4-1.5KW	1	1	0
		远红外加热烘房	/	1	1	0
		面布上卷机	/	1	1	0
		压合	/	1	1	0
		冷却	/	1	1	0
		裁断机	主伺服 1KW 切刀伺服 1KW	1	1	0
		收卷		1	1	0
14	起绒 1 线 (1 条)	放卷机	型号 Y90S-6-0.75KW	1	1	0
		高频起绒机	型号 Y480L-4-22KW	1	1	0
		收卷机	型号 Y90S-6-0.75KW	1	1	0
15	起绒 2 线 (1 条)	放卷机	型号 MOTOR0.75KW-4	1	1	0
		高频起绒机	45KW 变频高速电机闭环	1	1	0
		收卷机	型号 RV90-10-1.5KW	1	1	0
16	热风棉 (吸音毡) 生产 线	混棉机+混棉箱	/	1	1	0
		开松机	/	1	1	0
		梳理机	/	1	1	0
		铺网机	/	1	1	0
		燃气烘房	喂入机 BWD1/59-1.5KW	1	1	0
		成卷裁片机	型号 Y160M1-4-7.5KW	1	1	0
		滚切机	型号 Y160M1-4-7.7KW	1	1	0
		冲裁机	型号 Y160M1-4-7.5KW	1	1	0

由上表可知，本项目实际安装的工艺设备在数量与环评及批复文件一致，不存在重大变化，项目生产设备满足验收条件。

原辅材料消耗及水平衡：

本项目原料、辅料、燃料消耗情况详见下表。

表 2-3 项目主要原辅材料消耗及来源

类别	名称	消耗量		备注
		环评预测	实际运营	
主要原材料	涤纶纤维 (PET)	5000t/a	5000t/a	外购, 200kg/编织袋捆包
	丙纶纤维 (PP)	1000t/a	1000t/a	外购, 200kg/编织袋捆包
	锦纶纤维	100t/a	100t/a	外购, 200kg/编织袋捆包
	棉、麻纤维	500t/a	500t/a	外购, 200kg/编织袋捆包
	低熔点纤维	3000t/a	3000t/a	外购, 200kg/编织袋捆包
主要辅料	聚乙烯 (粉) (LDPE, 聚乙烯热熔粉末, 中粗目)	100t/a	100t/a	25kg/袋装
	聚乙烯 (颗粒)	100t/a	100t/a	25kg/袋装
	丙烯酸乳液 (丙烯酸脂类水溶性粘合剂, 乳白色带蓝光)	300t/a	300t/a	桶装
	阻燃剂	10t/a	10t/a	桶装
能源	水	1974t/a	4854t/a	自来水、地下水
	电(万 KW·h/a)	300	300	孝泉供电站
	天然气	3.9 万 m ³	3.9 万 m ³	城镇配气站

原材料物理化学性质说明：

涤纶：涤纶是合成纤维中的一个重要品种，是我国聚酯纤维的商品名称。它是以精对苯二甲酸 (PTA) 或对苯二甲酸二甲酯 (DMT) 和乙二醇 (EG) 为原料经酯化或酯交换和缩聚反应而制得的成纤高聚物——聚对苯二甲酸乙二醇酯 (PET)，经纺丝和后处理制成的纤维。涤纶的用途很广，大量用于制造衣着面料和工业制品。涤纶具有极优良的定形性能。涤纶纱线或织物经过定形后生成的平挺、蓬松形态或褶裥等，在使用中经多次洗涤，仍能经久不变。

性能

1、强度高。短纤维强度为 2.6~5.7cN/dtex，高强力纤维为 5.6~ 8.0cN/dtex。由于吸湿性较低，它的湿态强度与干态强度基本相同。耐冲击强度比锦纶高 4 倍，比粘胶纤维高 20 倍。

2、弹性好。弹性接近羊毛，当伸长 5%~6%时，几乎可以完全恢复。耐皱性超过其他纤维，即织物不折皱，尺寸稳定性好。弹性模数为 22~141cN/dtex，比锦纶高

2~3 倍。

3、耐热性和热稳定性在合成纤维织物中是最好的。

4、涤纶表面光滑，内部分子排列紧密。

5、耐磨性好。耐磨性仅次于耐磨性最好的锦纶，比其他天然纤维和合成纤维都好。

6、耐光性好。耐光性仅次于腈纶。

7、耐腐蚀。可耐漂白剂、氧化剂、烃类、酮类、石油产品及无机酸。耐稀碱，不怕霉，但热碱可使其分解。

8、染色性较差，但色牢度好，不易褪色。

低熔点纤维：低熔点纤维一般是指加热到 110~150℃，皮层即可融化并产生粘结的皮芯或并列结构纤维，是利用热粘合工艺生产非织造布的重要原料。加工前，将低熔点纤维与主体纤维按一定比例充分混合，经开松、梳理等工序，铺成具有一定厚度的纤维网。加工时，在低于主体纤维熔点的温度下，低熔点纤维部分融化在交叉点进行均匀而有效的熔融粘合，使主体纤维彼此粘结起来，而主体纤维保持原状，在低熔点纤维的作用下彼此粘结。如此，既维持了非织造布固有的网状结构，又充分发挥了主体纤维的物理化学性能，因而正逐渐取代化学粘合剂广泛应用于热粘合工艺。

本项目采用聚烯烃低熔点纤维，采用低熔点聚烯烃作皮层，熔点较高的其他纤维作芯层的复合纤维。

聚乙烯：英文名称：polyethylene，分子式【-CH₂-CH₂-】_n，简称 PE，是乙烯经聚合制得的一种热塑性树脂。在工业上，也包括乙烯与少量 α-烯烃的共聚物。聚乙烯无臭，无毒，手感似蜡，具有优良的耐低温性能(最低使用温度可达-70~-100℃)，化学稳定性好，能耐大多数酸碱的侵蚀(不耐具有氧化性质的酸)，常温下不溶于一般溶剂，吸水性小，电绝缘性能优良。

丙烯酸乳液：本项目采用丙烯酸乳液作为粘合剂，丙烯酸乳液为水溶性乳液，以丙烯酸酯类为原料，经过乳液聚合，形成水溶性粘合剂。乳白色带蓝光。PH 值在呈中性。粘度在 11.5-14.5mpa.s (20℃)。产品性能符合下表规定。

表 2-4 丙烯酸乳液产品性能

项目 \ 型号	软型	中硬型	硬型
外观	乳白色带蓝光，无粗颗粒和展示物乳液		
PH值	3.5-4.5		
含固量, % ≥	35		
粘度, mpa.s (20℃)	11.5-14.5		
玻璃化转变温度 (℃) ≤	10	20	30
残余单体, % ≤	1		

阻燃剂：本项目阻燃剂主要成分为聚磷酸铵及氢氧化镁。

2.5 水源及水平衡

本项目生产用水取自项目所在区域的地下水，生活用水来自自来水。

2.5.1 生产用水

项目生产用水主要为淋膜工序、复合（撒粉）中的冷却循环水均取自厂区消防景观池，冷却循环水最初进水分别为 0.2m³，保持 0.18m³/d 的循环用水量，蒸发量为 0.02m³/d，消防景观池每日补充水量为 0.5m³/d，绿化用水按 2L/m².d 核算，为 1.24m³/d，各用水情况详见下表。

表 2-5 项目生产用水情况一览表

序号	类别	日用水标准 (m ³ /d)	年工作天数 (d)	年用水量 (m ³ /a)	废水处置去向
1	绿化用水	1.24	300	372	吸收、蒸发
2	景观水池补充水	0.5	300	150	蒸发
3	冷却循环蒸发量	0.04	300	12	蒸发

2.5.2 生活用水

生活用水主要包括洗手、冲厕、洗澡及食堂用水，项目劳动定员 120 人，其中全员厂内用餐，按照《四川省地方标准用水定额》（DB51/T2138-2016）计算，项目生活用水情况详见下表。

表 2-6 项目生活用水情况一览表

序号	类别	用水标准 m ³ /(人·d)	人数 (人)	年工作天数	年用水量 (m ³ /a)	废水去向
1	办公生活用水	0.12	120	300	4320	食堂废水经隔油后，同其余生活污水一并经预处理池预处理后进入市政管网排入孝泉污水处理厂处理达标后排至石亭江

2.5.3 排水

厂区采取雨污分流，厂区内设有雨水沟。

根据上述分析项目用排水情况，本项目水平衡图见下图。

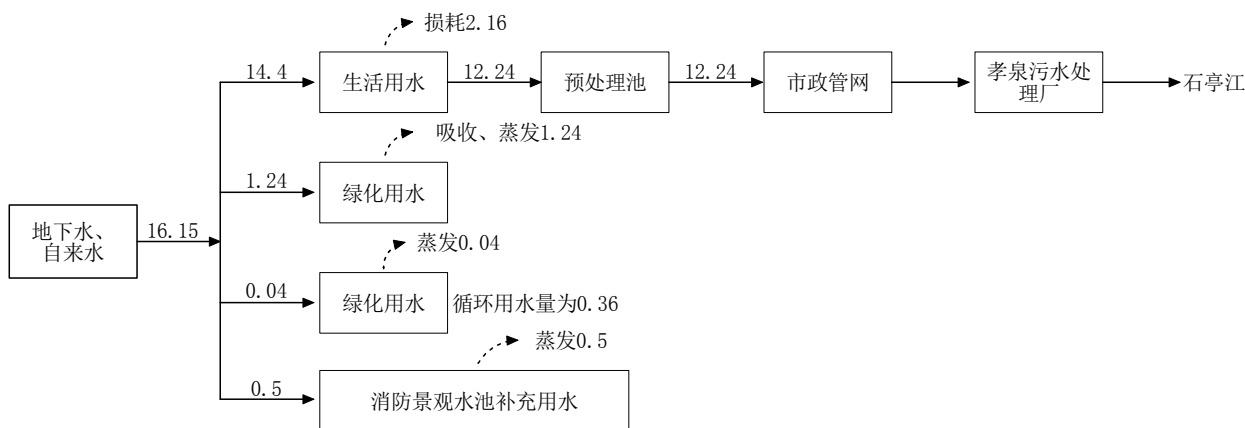


图 2-1 项目水平衡图 单位: t/d

综上所述，本项目实际运行期间，原辅材料种类和消耗基本与环评一致，未增加新的物料，不会产生新的污染物。同时，由水平衡分析可知，本项目废水类型与环评一致，但由于本项目新增一处淋浴用房，为职工提供淋浴，故项目的生活污水排放量相比于环评有所增加。因此，本项目原辅材料未出现重大变动，满足验收条件。

2.6 产品方案

本项目主要生产汽车环保内非织造材料，具体产品方案件下表。

表 2-6 项目产品方案

产品类型	用途	执行标准	环评预计年产量	实际年产量
行李箱毡材料	汽车行李箱侧饰件材料、后顶盖材料、行李箱地毯材料	QC/T216-1996	3000	3000
轮罩毡材料	汽车轮毂罩毡材料	QC/T216-1996	3000	3000
主地毯材料	汽车车厢内主地毯材料	QC/T216-1996	3000	3000
吸音毡材料	汽车吸音、隔音、减震用毡材料	QC/T216-1996	1000	1000

综上所述，本项目生产汽车环保内非织造材料所选用的原辅材料和产品生产规模均与环评及批复要求相同，不属于重大变动范畴，满足验收条件。

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

根据现场检查，项目的生产工艺未发生变化。

2.7 行李箱毯材料生产工艺

经过现场踏勘，本项目行李箱毯材料生产工艺流程及产污节点图见下图。

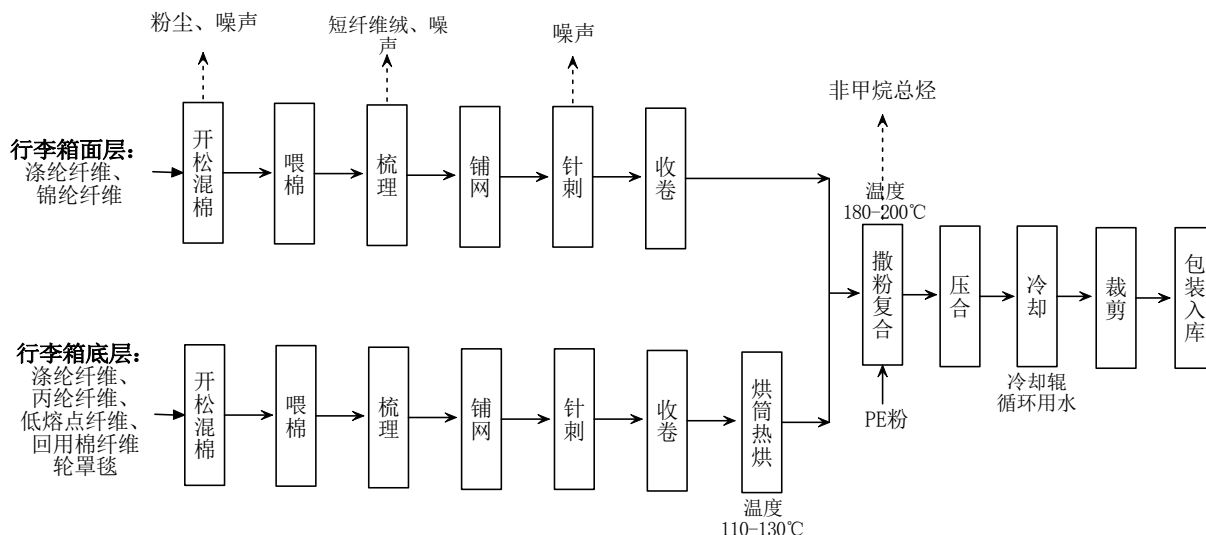


图 2-2 行李箱毯材料生产工艺流程及产污位置图

生产工艺流程简介：

本项目将纤维原料混合开松后分梳成单纤维状态，再经梳理机组成网状纤维薄层，经针刺、成卷、烘筒热烘，撒粉复合后得到成品。

1) 开松混合：项目外购原材料投入非织造布生产线进行开松混合，使呈团块状的纤维分解成束状或单纤状态、纤维充分均匀混合，并去除纤维中的杂质，为分散梳理创造良好的条件，进入下一步生产工序。

2) 分散梳理：将经开松混合后的原材料进一步分散和梳理，使其形成具有一定排列向的纤维，进入下一步生产工序。

3) 交叉铺网：将分散梳理后的一定排列向的纤维交叉摆铺形成均匀纤网，进入下一工序。

4) 针刺加固：铺网工序中成型的纤维网只是由纤维与纤维之间的抱合力而产生一定的强力，强度较差，利用针刺机刺针刺入纤网时，刺针上的刺钩就会带动纤网表面及次表面的纤维，由纤网的平面方向向纤网的垂直方向运动，使纤维产生上下移位，而产生上下移位的纤维对纤网就产生一定挤压，使纤网中纤维靠拢而被压缩，纤网变薄，强度增大。

5) 烘筒热烘：采用天然气提供热气，加热无纺布，为下一环节撒粉作准备。

- 6) 撒粉复合：本项目采用 PE 粉进行撒粉工序，PE 粉熔融后形成胶层，可以将行李箱面层和底层更好地粘合在一起。
- 7) 冷却：冷却采用冷却辊进行冷却，冷却辊中采用循环水。
- 8) 裁剪：经生产线上裁剪设备按照相应规格裁剪后即可得到成品。

2.8 轮罩毯材料生产工艺流程

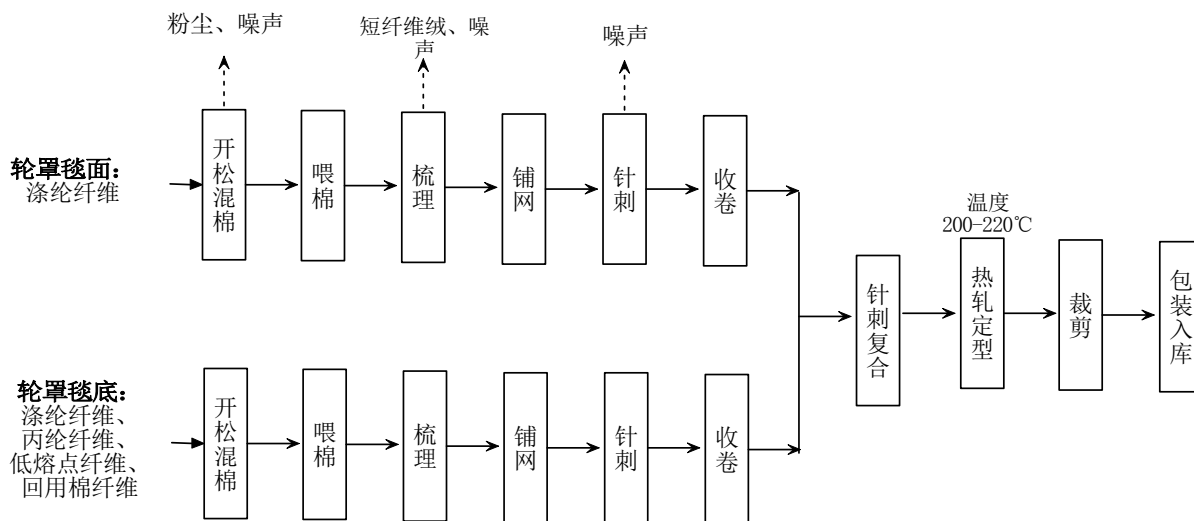


图 2-3 轮罩毯材料生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简介：

热轧定型：本项目热轧定型为直接将无纺布通过电加热后的热辊进行定型，无纺布经定型裁剪后可以得到成品。

2.9 主地毯材料生产工艺流程

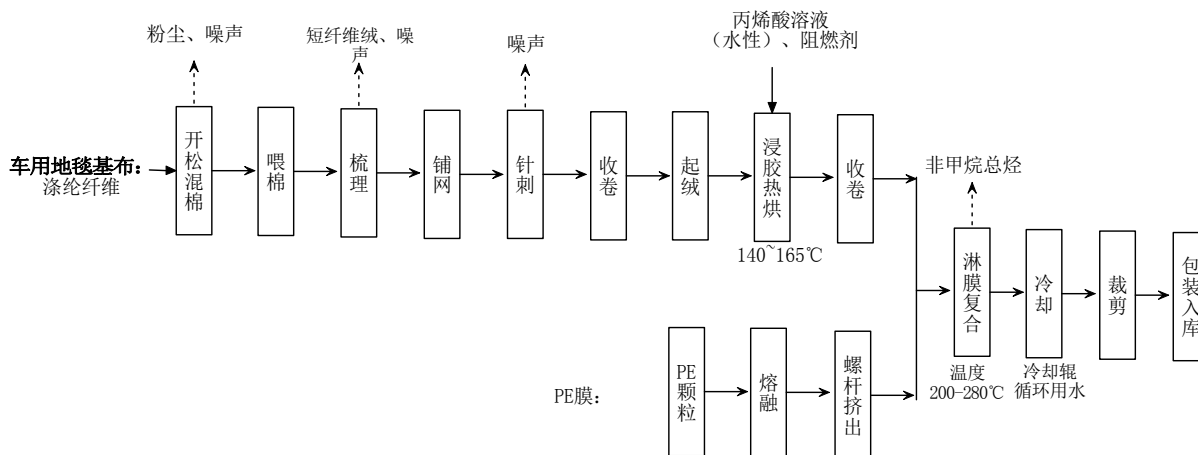


图 2-4 主地毯材料生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简介：

起绒：根据产品要求，对需要起绒的无纺布进行表面起绒，使之形成绒层。

浸胶热烘：本项目浸胶热烘采用拉幅定型机，拉幅定型机含放卷机、上胶机、烘房、

裁片机、收卷机，上胶采用采用丙烯酸乳液作为粘合剂，丙烯酸乳液为水溶性乳液，将丙烯酸乳液涂覆在无纺布的面层，然后进入烘箱，布经过烘箱时就会在高温热风作用下烘干定型，经过定型后的布具有良好的手感及稳定的尺寸，该涂膜层具有阻燃、防污、抗静电等性能，处理后的无纺布具有较柔软的手感。

烘箱通过数显仪表与温传感器的连接来控制温度，采用热风循环送风方式，热风循环系统为垂直式。风源是由送风马达运转带动风轮经由加热器，将热风送至风道后进入烘箱工作室，且将使用后的空气吸入风道成为风源再度循环加热运用，如此可有效提高温度均匀性。如箱门使用中被关闭，可借此送风循环系统迅速恢复操作状态温度值。烘箱具有良好的保温性能：内部用不锈钢制造，有热能反射功能。加热元件是远红外陶瓷发热板，有分组控温功能；材料在加热完成后，在设定时间自动移位至下一工序进行成型。加热元件是远红外陶瓷发热板，属间接加热，热源为清洁燃料天然气。

淋膜复合：本项目淋膜复合采用 PE 颗粒作为原料，PE 颗粒经熔融后同无纺布进行复合。

冷却：冷却采用冷却辊进行冷却，冷却辊中采用循环水。

2.10 热风棉（吸音毡材料）生产工艺流程

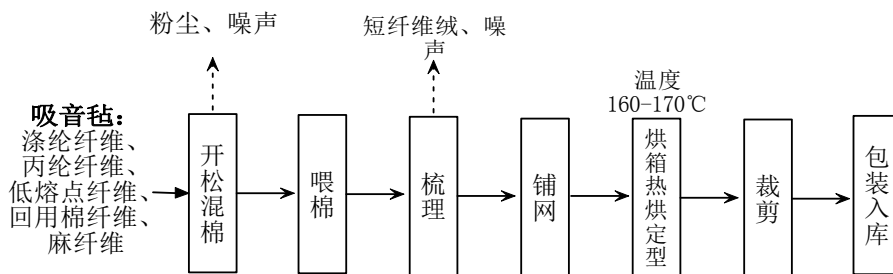


图 2-5 主地毯材料生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简介：

烘箱热烘定型：吸音毡材料生产过程中烘箱热烘定型采用天然气提供热风进行热烘定型。

项目变动情况

2.11 项目变动情况

由上述分析可知，结合现场踏勘情况，本项目主体工程、公辅工程、仓储工程均按环评及批复要求建设。

2.8.1 仓储工程的变化情况

根据现场踏勘情况与环评及批复文件对比后，本项目仓储工程变化情况如下：

1、环评设计

厂区内设置 4 处库房，用于原料及生产过程中废料、辅助设备等的暂存，库房均位于厂区的南部。

2、实际情况

建设单位在使用过程中，对厂区的布置进行了更完善的布局，现将厂区东南侧的 3 处库房分别设置为不合格堆放区，面积 260m²，用于不合格产品的堆放；电器摆放区，面积 100m²，用于摆放各类电器设备；设备堆放区，面积 100m²，用于堆放各类更换下来的设备；胶水堆放区，面积 100m²，用于胶水堆放；呆滞品堆放区，面积 340m²，用于堆放各类需要重新利用的材料。

2.8.2 主体工程的变化情况

根据现场踏勘情况与环评及批复文件对比后，本项目主体工程变化情况如下：

1、环评设计

厂区内设置 1 处成品库房，占地 795.03m²，仓储区，储存产品，包装形式为编织袋包装。

2、实际情况

建设单位在使用过程中，占地 795.03m²，仓储区，储存产品，包装形式为编织袋包装、塑料薄膜和托盘盛装。

综上所述，本项目取得环评批复后，项目的实际建设内容与环评及批复内容虽然存在上述变动，但项目三废的排放均能做到达标排放，且项目并未新增污染物的类型和排放量。因此，本项目建设性质、规模、地点、生产工艺及污染防治措施均无重大变动，满足验收条件。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 主要污染源

分析项目环评文件，结合现场调查结果，现将本项目主要污染源汇总见下表。

表 3-1 本项目主要污染源及污染因子汇总表

序号	类别	产污节点	污染物	主要污染因子
1	废气	车间内烘箱	天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		投料、梳理、铺网	粉尘	颗粒物
		复合（撒粉）工位	PE 粉尘	颗粒物
		淋膜、撒粉工位	有机废气	非甲烷总烃
		食堂	食堂油烟	食堂油烟
2	废水	办公及生活	生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、动植物油

3.2 污染物处理和排放

3.2.1 大气污染物处理和排放

本项目废气主要有天然气燃烧废气；投料时产生的少量粉尘（纤维投料、梳理、铺网工序粉尘、撒粉工序粉尘）；淋膜生产线(PE 颗粒)、撒粉复合生产线（PE 粉）、拉幅定型机组产生的非甲烷总烃；食堂油烟，而各废气污染物处理和排放措施如下：

1、天然气燃烧废气

项目拉幅定型生产线中烘房、撒粉生产线烘房、热风棉生产线燃气烘房均采用天然气提供能源，本项目天然气年使用量为 3.9 万 m³/a。天然气属于清洁能源，参照《第一次全国污染物普查 工业污染源产排污系数手册（下册）》及《第一次全国污染物普查 城镇生活源产排污系数手册》，燃气工业锅炉的产排污系数见表 3-2，燃烧每万立方米管道天然气产污系数烟尘以 10g/万 m³ 计算。

表 3-2 燃气工业锅炉产排污系数表

产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	单位	产物系数	末端治理技术名称	排污系数
蒸汽/热水/其它	天然气	室燃炉	所有规模	工业废气量	标立方米/万立方米-原料	136259.17	直排	136259.17
				氮氧化物	千克/万立方米-原料	18.71	直排	18.71

注：产排污系数表中二氧化硫的产排污系数是以含硫量（S）的形式表示的，其中含硫量（S）是指燃气收到基硫分含量，单位为毫克/立方米，例如燃料中含硫量（S）为 200 毫克/立方米，则 S=200。

本项目天然气年耗量约 3.9 万标立方米，年工作 300 天，则本项目废气排放情况为：烟气 53.14 万标 m³/年；烟尘 39g/a，浓度为 0.073mg/m³；NO_x72.97kg/a，浓度为 137.32mg/m³；德阳地区天然气不含硫，因此不考虑二氧化硫的量，见下表。

表 3-3 本项目天然气燃烧产排污一览表

	烟气量 (万 m ³ /a)	NO _x		烟尘	
		浓度(mg/m ³)	排放量(kg/a)	浓度(mg/m ³)	排放量(kg/a)
废气排放情况	53.14	137.32	72.97	0.073	0.039
达标排放浓度	/	240	/	120	/

由上，可以看出排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求（NO_x≤240mg/m³,颗粒物≤120 mg/m³）。燃烧产生的污染物浓度和量均较小，产生的烟气达标排放，不会产生明显的影响。

2、粉尘

（1）纤维投料、梳理、铺网工序粉尘

粉尘主要产生工位为针刺底布生产线和热风棉（吸音毡材料）生产线，由于部分原料为为外委加工后返回厂区的废棉，在废棉回收综合利用过程中将会产生粉尘，产生粉尘的环节为生产过程中投料、梳理、铺网工序，浓度小颗粒较大，易沉降；投料方式为人工将纤维加入开松机、经混棉机（密闭）混合后进行梳理铺网，年综合利用废棉 500t，粉尘产生量按 1%核算，因此，粉尘产生量为 5t/a。

治理措施：热风棉（吸音毡材料）生产线、3 条针刺（底布）生产线分别设置一套滤网+中效袋式空气过滤集尘系统（共计 4 套除尘系统）+15 米高排气筒（共计 4 根），金属滤网用于去除生产过程中产生的无纺断丝和大颗粒灰尘，中效袋式空气过滤器是用于捕集 1-5 μm 的颗粒尘埃物质及各种悬浮物的设备，吸尘点位为（混棉、开松、喂棉、梳理），吸尘点位设置吸尘口，粉尘捕集效率能达到 95%，风机风量为 5.0 万 Nm³/h，布袋除尘效率为 99%，本项目粉尘经袋式除尘系统处理后，有组织排放量为 0.0475t/a，排放速率为 6.6g/h，排放浓度为 0.132mg/m³；无组织排放为 0.25t，排放浓度为 0.69mg/m³。

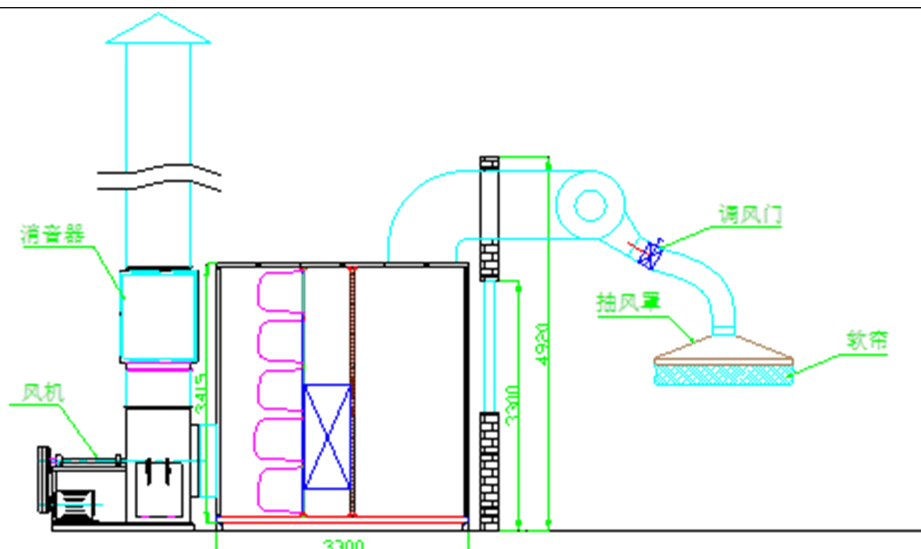


图 3-1 除尘系统示意图

(2) 撒粉工序粉尘

项目采用 PE 粉进行撒粉工序，PE 粉熔融后形成胶层，可以将行李箱面层和底层更好地粘合在一起。袋装 PE 粉（中粗目）采用袋装，经人工投加至粉槽，在密闭空间内均匀散布在经过的无纺布表面，PE 粉投料时有少量粉尘产生，年用量为 100t/a，PE 粉粒径较小，易产尘。产尘量按原料的 1‰计，约 0.1t/a。

治理措施：粉槽投料后密闭生产；投料时，实行轻推轻放，降低投料落差，定期清扫投料平台上散落的原料。

3、有机废气

项目产生有机废气工位主要为淋膜生产线和撒粉生产线。

淋膜生产线采用原料 PE 颗粒，膜是由 PE 颗粒进挤塑机热熔（190℃）后经淋膜机附着在无纺布上，消耗量为约占产品量的 3%，年消耗量 100t/a。

撒粉复合生产线（包括撒粉机、热熔烘箱等），对无纺布进行撒聚乙烯粉（160℃），聚乙烯粉消耗量占产品量的 3%，年消耗量 100t。

根据美国环保局《空气污染物排放和控制手册》表明：塑料生产利用行业中有有机废气产生量按 3.5‰来计，因此，本项目有机废气产生量为 0.7t/a。

拉幅定型生产线前段加入丙烯酸乳液（水性）、聚磷酸铵或氢氧化镁（作为阻燃剂），然后进拉幅定型机组烘干（160℃），目的是对部分车用毯定型，丙烯酸乳液消耗量占产品量的 10%，年消耗丙烯酸乳液量约 300t/a，年消耗阻燃剂 10t，丙烯酸为水性粘合剂，固化

成分和水的比例约为 1:2，无有机物挥发。

治理措施：撒粉复合生产线、拉幅定型线有机废气产生点位已设置吸气口，淋膜生产线有机废气产生点位已安装集气罩，风机抽排风量 4500m³/h，对注塑产生的有机废气进行集中收集，吸气口、集气罩捕集率不低于 90%，收集的废气经光解氧化除臭设备，该设备分为四个区域，依次为初级净化区、抽样净化区、光催化净化区、光催化吸收区，光催化的原理为通过特定波长光线照射，激活纳米光催化，生成电子—空穴对，使光催化与周围的 H₂O、O₂ 分子发生作用，结合生成氢氧自由基 OH，通过氢氧自由基 OH 层层锁住空气中各种有害成分，分解有害成分分子结构，抑制细菌生长和病毒的活性能力，从而达到杀菌、空气净化、除臭、防霉，消除空气污染物的目的。

该设备处理效率为 90%，处理后的废气经 15m 高排气筒排放。有机废气的总排放量为 0.063t/a，排放速率和排放浓度分别为 8.75g/h、3.5mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中非甲烷总烃的二级标准要求（排放浓度≤120mg/m³，排放速率≤10kg/h）。

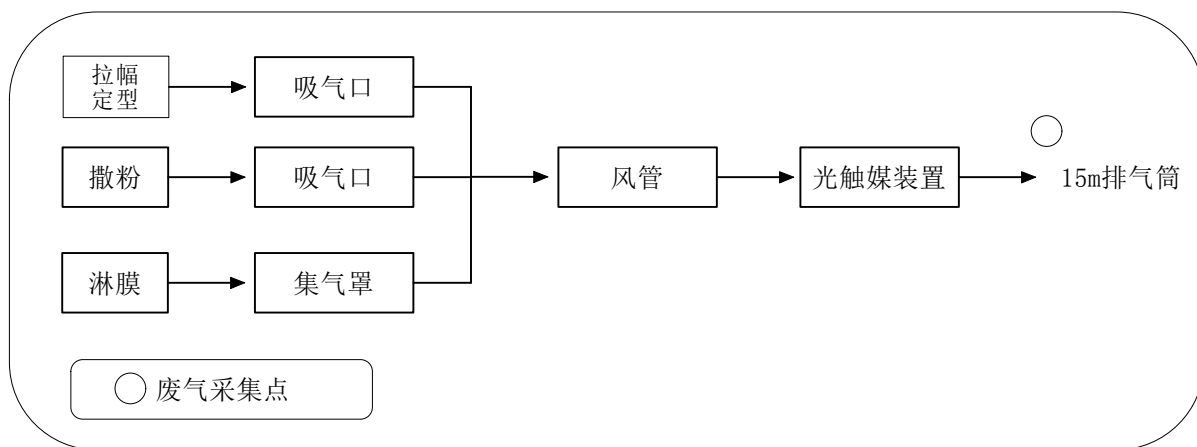


图 3-2 撒粉、淋膜生产线有机废气治理工艺流程图

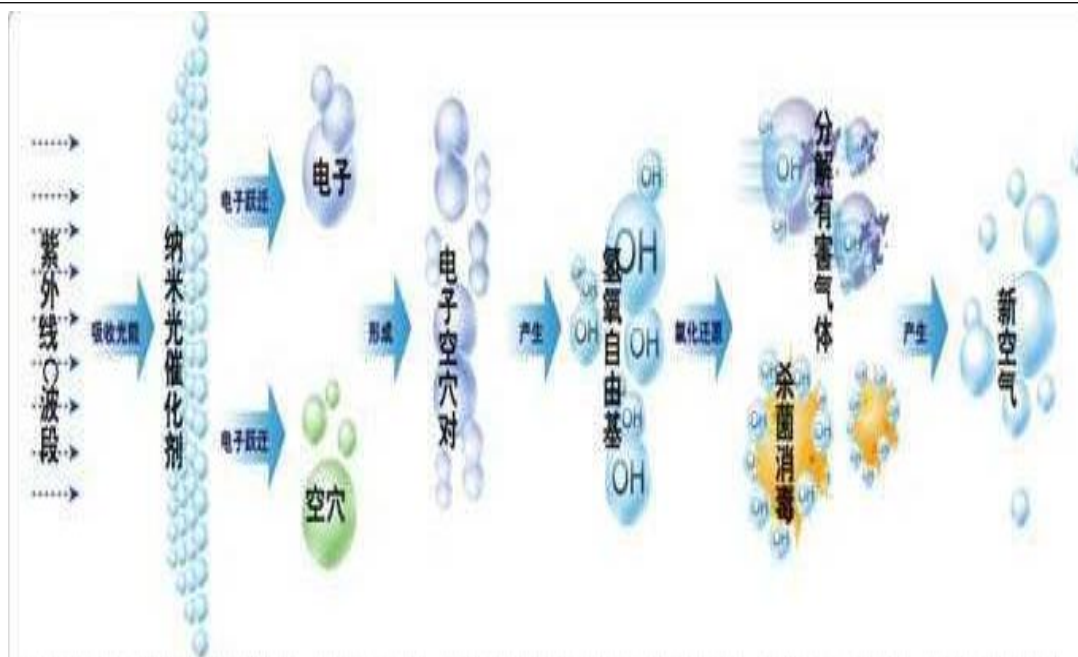


图 3-3 光催化原理图

4、食堂油烟

全厂用餐人数为 120 人，油烟产生量按 0.2g/人·d 计，日产油烟量约为 24g/d，油烟抽风机的排风总量为 2000m³/h，工作时间按 6h/d 计，油烟初始浓度为 2.0mg/m³。

治理措施：厨房安装了一套高效油烟净化装置（净化率 75%）对食堂油烟进行处理，经净化处理后油烟由排气筒引至楼顶排放。油烟排放浓度为 0.5mg/m³，排放量为 6.0g/d，能达到国家《饮食业油烟排放标准(试行)》GB18483-2001 要求（油烟浓度≤2.0mg/m³）。

3.2.2 废水

本项目无生产废水外排，外排污水主要为生活污水。

员工人数为 120 人，实行三班倒工作制度，每班工作 8 小时，每班 40 人，生活用水按 120L/人·班核算，用水量为 14.4m³/d，排水系数取 85%，则生活污水为 12.24m³/d(3456m³/a)。

治理措施：生活污水经预处理池处理后外排污水干管，进入孝泉污水处理厂处理达标后排放，食堂含有废水经油水分离器隔油处理后，排入预处理池，同生活污水一并孝泉污水处理厂处理达标后排放。废水治理工艺流程及去向见下图。

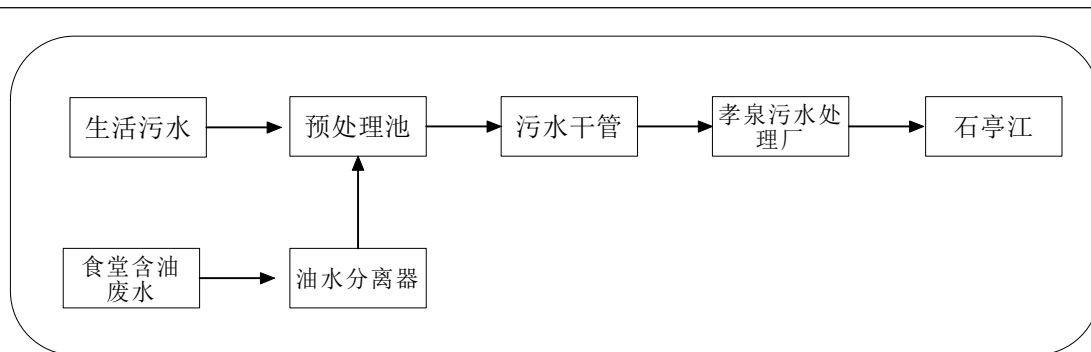


图 3-4 项目废水治理措施工艺流程图

3.3 环保设施“三同时”落实情况

本项目总投资 1000 万元，环评环保投资估算为 48.2 万元，项目实际建设过程中，环保投资 48.2 万元，实际环保投资占总投资的 4.82%，环保治理措施和投资落实情况见下表。

表 3-6 “三同时”环保设施和投资落实情况一览表

项目组成	工程名称	建设内容		备注
		环评内容	实际建成	
主体工程	原料库房	占地 706.69 m ² ，结构+彩钢，原料库房	占地 706.69 m ² ，结构+彩钢，原料库房	一致
	生产车间	占地约 4519.36m ² ，钢结构+彩钢，7 条针刺线、2 个起绒工位、2 条拉幅定型线、撒粉生产线、淋膜生产线、2 条针刺复合线、吸音毡生产线，在车间内布置半成品区域及次品区域。	占地约 4519.36m ² ，钢结构+彩钢，7 条针刺线、2 个起绒工位、2 条拉幅定型线、撒粉生产线、淋膜生产线、2 条针刺复合线、吸音毡生产线，在车间内布置半成品区域及次品区域。	一致
	成品库房	占地 795.03m ² ，仓储区，储存产品，包装形式为编织袋包装	占地 795.03m ² ，仓储区，储存产品，包装形式为编织袋包装、塑料薄膜和托盘盛装。	变动
辅助配套工程	库房	库房 1100m ² ，主要用作原料及生产过程中废料、辅助设备等的暂存	库房 600m ² ，主要用作原料及生产过程中废料的堆放；不合格堆放区，面积 260m ² ，用于不合格产品的堆放；电器摆放区，面积 100m ² ，用于摆放各类电器设备；设备堆放区，面积 100m ² ，用于堆放各类更换下来的设备；胶水堆放区，面积 100m ² 用于胶水堆放；呆滞品堆放区，面积 340m ² ，用于堆放各类需要重新利用的材料。	变动
	配电室	1 间，占地面积 50m ² ，安装一台 350KVA 变压器，设置空压机房及供水设施	1 间，占地面积 50m ² ，安装一台 350KVA 变压器，设置空压机房及供水设施	一致

	景观水池	一个（位于厂区中部绿化带内），容量为 50m ³	一个（位于厂区中部绿化带内），容量为 50m ³	一致
公共工程	给水	自打井水	自打井水	一致
	供电系统	由市政电网提供	由市政电网提供	一致
	排水	厂区实行雨污分流，办公生活污水进入预处理池处理后纳管进孝泉污水处理厂处理达标后排放。	厂区实行雨污分流，办公生活污水进入预处理池处理后纳管进孝泉污水处理厂处理达标后排放。	一致
生活办公设施	办公室	1 座，3F，占地面积 350m ² ，建筑面积 1047 m ²	1 座，3F，占地面积 350m ² ，建筑面积 1047 m ²	一致
	门卫室	1 间，占地面积 20 m ²	1 间，占地面积 20 m ²	一致
	食堂及杂物储存室	1 座，占地面积 100 m ²	1 座，占地面积 100 m ²	一致
环保设施	废水	4、生活污水：预处理池（30m ³ ）一座，位于厂区东面；食堂设食堂油水分离器 1 台； 5、淋膜生产线冷却辊循环冷却水：对设备采用 PVC 管道景观水池，采用循环冷却水； 6、撒粉生产线冷却辊循环冷却水池，采用循环冷却水；	1、生活污水：预处理池（30m ³ ）一座，位于厂区东面；食堂设食堂油水分离器 1 台； 2、淋膜生产线冷却辊循环冷却水：对设备采用 PVC 管道景观水池，采用循环冷却水； 3、撒粉生产线冷却辊循环冷却水池，采用循环冷却水；	一致
	针刺底布线及热风棉生产线：投料、梳理、铺网工序粉尘	源头控制+滤网+中效袋式空气过滤集尘系统	源头控制+滤网+中效袋式空气过滤集尘系统（4 套除尘系统）+15 米高排气筒（4 根排气筒）	一致
	撒粉工序粉尘	实行源头控制，对粉槽进行密闭	设置单独的撒粉柜，撒粉时粉密闭密闭操作	一致
	油烟净化器	食堂安装高效油烟净化装置+排气筒排放	食堂安装高效油烟净化装置+排气筒排放	一致
	淋膜生产线（PE 颗粒）及撒粉复合生产线（PE 粉）非甲烷总烃	在淋膜生产线及撒粉复合生产线分别安装 1 个集气罩和抽排风风机，经收集后由光触媒装置进行处理，处理后统一由 15m 高排气筒排放，排放口远离敏感目标的位置，朝向厂区南面	拉幅定型线和撒粉生产线设置吸尘口、淋膜生产线安装集气罩，通过排风机抽风，进收集后由光催化氧化除臭设备进行处理，处理后统一由 15m 高排气筒排放	变动
	噪声	厂房隔声，对生产设备加设减震垫，对风机安装消声器。	厂房隔声，对生产设备加设减震垫，对风机安装消声器。	一致
	原料包装袋处理、短纤维绒、废边角料	在项目地南面设置 100m ² 固废房一间	在项目地西，西面设置 100m ² 废品仓库一间	变动
	布袋收尘灰、生活垃圾治理	厂内设置 1 个垃圾收集点，定期清运垃圾	厂内设置 1 个垃圾收集点，定期清运垃圾	一致
	废机油	废机油暂存区进行重点防渗，防渗材料至少为 2mm 厚的 HDPE 或其它材料（渗透系数 ≤10 ⁻¹⁰ cm/s）。	废机油暂存区进行了重点防渗	一致

环境管理及监测	设置专职环境管理人员 2 人，负责厂内治污设施的管理和维护；后期规范建设排污口，并设置相应的标志牌	厂区内设置环境管理人员 1 人，负责厂内治污设施的管理和维护；后期规范建设排污口，并设置相应的标志牌	变动
厂区绿化	绿化面积 1000m ² 、消防景观池 50m ³	绿化面积 1000m ² 、消防景观池 50m ³	一致

表四

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 建设项目环评报告表的主要结论和建议

1、国家产业政策符合性分析

本项目属于国家发改委《产业结构调整指导目录（2011年本）（修正）》鼓励类第二十条“纺织”第9款“采用编织、非织造布复合、多层在线复合、长效多功能整理等高新技术，生产满足国民经济各领域需求的产业用纺织品”条文要求。

本项目已取得德阳市旌阳区经济和信息化局出具的备案通知书（川投资备：[2017-510603-17-03-154714]JXQB-0077号）。

因此，项目符合国家产业政策。

2、规划符合性及选址合理性分析

（1）规划符合性分析

德阳永盛无纺制品有限公司选址于德阳市旌阳区孝泉镇景观大道，位于孝泉镇传统商贸、旅游、历史文化展示区的下风向，厂址距离“德孝城”约1公里，不在孝泉镇历史文化保护区范围内；本次改扩建项目占地共计20420m²，原项目占地面积11920m²，该地块已取得的德阳市国土资源局出具的国有土地使用证书（德旌区孝泉镇国用（2013）第01529号），新增占地8500m²，该部分地块为租用孝泉镇八一居民委员会土地（见附件，土地租赁协议）。

因此，本项目选址符合孝泉镇总体规划。

（3）选址合理性分析

根据孝泉镇总体规划，适宜建设区主要发展城镇工业，土地性质为工业用地。项目地东面有部分农田，厂界东面为农田及乡道，东面58m处有4户农户；南面为农田，南面30m处有7户农户；厂界西面紧邻四川业峰塑业有限公司；北面为景观大道，隔路39m为孝泉安置房。并且，在本项目卫生防护距离内（50m）无居民居住等敏感点，本次评价要求：在卫生防护距离范围内严禁建设住宅、行政办公、医院、学校等环境敏感目标。根据“门槛设置、产业积聚”的规划思路，周边入住的将为轻污染高新技术企业。项目与周边环境相容。

因此，本项目选址合理。

3、环境现状结论

环境空气：区域内SO₂、NO₂和可吸入颗粒物监测值均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，区域环境空气质量良好。

地表水环境：项目所在地的地表水石亭江环境监测指标监测值均能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域标准，射水河水水质现状良好。

声学环境：项目区域内昼、夜间噪声满足《声环境质量标准》(GB12348-2008)2类标准要求，区域声环境质量现状良好。

4、项目环境影响评价结论

①地表水

本项目产生的废水主要为办公、生活所产生的生活污水。项目食堂废水经油水分离器处理后与其他生活污水一起进厂区预处理池，经处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入污水干管，经孝泉污水处理厂处理达标后排放。因此，本项目废水对区域地表水环境影响较小。

②环境空气

本项目大气污染物主要为天然气燃烧废气；投料时产生的少量粉尘；淋膜生产线(PE颗粒)、撒粉复合生产线（PE粉）产生的非甲烷总烃；食堂油烟。通过上面分析可知，项目所产生的废气在落实环评要求后全部可实现达标排放，不会对环境造成污染。

因此，项目废气不会对大气造成不良影响。

③声学环境

项目针对各噪声源的声频特征，对设备相应采取基脚减振、车间隔声、距离衰减等措施后，项目运行时的厂界噪声值能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。因此，只要控制好该机器运作方式和时间，尽量避免晚间运行，则不会发生扰民现象。

④固体废物

各项固体废弃物处置措施可行，只要在工作中，将各项成立措施落实到实处，认真执行，就能将工程固体废弃物对环境的影响降低到最小程度，不会对环境产生影响和危害。

5、污染治理措施的有效性

评价认为，本项目采取的废水、废渣、废气、噪声治理方法均具有针对性，经济、技术可行，措施有效。

6、总量控制分析结论

为做好评价区总量控制工作，根据本项目生产过程的排污特点和治理措施可以达到的水平，项目涉及到总量控制的污染物主要是 COD 和 NH₃-N。生活污水达标排入污水管网

后进入孝泉污水处理厂处理达标外排，本项目进入孝泉污水处理厂的纳管指标为：

COD: 0.34t/a NH₃-N: 0.035t/a。

环评中不建议环保部门对其下达水质总量控制指标，故本项目无水质总量控制指标。

7、达标排放

本项目各污染源通过相应的处理措施后，生活污水最终进入孝泉污水处理厂处理，不外排，生产工序中的冷却循环水取自厂区消防景观池，循环利用不外排；项目废气经有效措施后，可做到达标排放；项目噪声经隔音降噪措施后，可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准；固体废弃物均得到资源化、无害化处置。评价认为：本项目可以做到“达标排放”。

8、清洁生产

本项目使用清洁的原材料，采用先进的生产工艺，生产的产品质量高，性能好。同时，企业合理有效利用和处理产生的各种污染物，节约资源，降低能耗物耗，符合清洁生产的要求和原则。

9、评价结论

本项目符合国家产业政策，符合孝泉镇总体规划，与外环境相容，选址合理。项目运营后，在切实落实各项环保治理措施情况下，各种污染物能够实现稳定达标排放，本项目的运营对环境的影响较小。符合清洁生产、总量控制的要求，从环保角度讲该项目可行。

10、建议

1、加强各类污染物处理设施的运行管理工作，对各处理设施认真保养和维护，定期检修，使其保持在最佳运行状态，发现问题及时解决。建立健全各种生产环保规章制度，加强职工安全生产及教育，提高全体员工的环境保护意识，与此同时，加强设备、管道、各项治污措施的定期检查和维护工作；

2、为了降低噪声对周边环境的影响，项目应该合理安排生产工序，做好厂房密闭及设备隔声、消声工作；

3、设置环境管理人员，负责厂内环境管理，并协调与当地环保部门的工作。环保管理人员1人（兼职）；

4、保证足够的环保资金，实施本评价建议的各项治污措施，严格落实环保“三同时”制度，及时的向环保主管部门申请环保验收；

5、加强生产、生活过程中固废管理，分类存放；

- 6、搞好厂区内绿化，吸声、抑尘；
- 7、加强厂房、仓库安全管理，加强职业培训和安全教育。

4.2 审批部门审批决定

2018年2月22日，德阳市旌阳区环境保护局对建设单位提交的建设项目环境影响评价报告表批复如下：

一、项目位于德阳市旌阳区孝泉镇工业园区景观大道，占地面积20420平方米，总投资1000万元，其中环保投资48.2万元，系改扩建项目，本次改建厂房5000平方米，扩建厂房3900平方米，新建库房1100平方米，新增6条生产线，包括超宽幅联合针刺生产线1条，热风棉生产线1条，起绒生产线1条，高频针刺生产线1条，拉幅定型生产线2条，改造原有生产线5条，改扩建后新增产能6800吨，共计达到年产10000万吨汽车环保内饰非织造材料的生产能力。

该项目经德阳市旌阳区经济和信息化局川投资备[2017-510603-17-03-154714]JXQB-0077号备案同意，符合现行产业政策，项目原有占地11920平方米《国有土地使用证》（德旌区孝德镇国用[2013]第01529号），新增租赁地8500平方米，地类（用途）均属工业用地，选址符合孝德镇相关规划。

根据《环境影响报告表》分析结论和专家评审意见，从环境角度分析，我局同意你单位按照报告表所列建设项目的规模、地点、工艺、环境保护对策措施及下述要求进行建设。

二、项目建设应做好以下工作：

建设单位应认真落实报告表中提出的各项污染防治措施及环保资金，做好节能减排，清洁生产，确保污染物达标排放。

（一）施工期污染防治。

施工现场应严格按照“六必须”和“六不准”要求文明施工。加强施工期的环境管理，落实施工期各项污染防治措施。使用低噪设备，做好隔音降噪，并合理安排施工时间，防止施工期噪声对环境的影响，禁止夜间施工；施工扬尘实行源头控制，采取洒水抑尘、及时清扫收集处理；建筑垃圾集中堆放，统一清运至建筑垃圾堆放场。生活垃圾集中收集后统一由环卫部门清运处理。

（二）营运期污染防治。

1、废气污染防治。纤维投料、梳理、铺网工序产生的粉尘采用滤网+中效袋式空气过滤集尘方式处理后达标排放；有机废气经“集气罩+光触媒有机废气处理装置”处置后，由

排气筒达标排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后，由排气筒高空排放。

2、废水和地下水污染防治。严格执行“雨污分流”“清污分流”措施。生活污水经预处理池处理后排入市政污水管网进入污水处理厂处理后达标排放；规范设置危险废物暂存区，并做好防渗措施，防止污染物下渗污染地下水。

3、噪声污染防治。设备安装合理布局，高噪设备强化减震基础、隔声罩等防噪措施，加强设备维护和保养，确保设备处于良好的运转状态。生产过程中加强车间门窗的密闭，确保噪声达标排放。

4、固体废物污染防治。规范设置固废暂存处，固体废物分类收集，妥善处置。生活垃圾和布袋收尘灰收集后由当地环卫部门定期清运处理；废包装袋收集后定期由厂家回收或外卖废品回收商；废短纤维绒、废边角料由协议厂方开松后返回厂区作为生产原料；废机油、废活性炭等危险废物交由危废收集、处置资质的单位收集处置。危险废物暂存区设置危废标志牌，按危废暂存管理要求做好危废的暂存管理，同时做好危废转移联单填报登记工作，转运过程中防止产生二次污染。

三、建立健全环境管理制度，落实环境监管人员，落实风险防范措施，做好应急预案工作，避免环境污染，确保环境安全。

四、建设单位应当依法完备其他各项行政许可相关手续。

五、该项目建设必须依法严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度，项目竣工后，建设单位应当依法进行环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。否则，将承担相应的法律责任。

项目环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、工艺、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应重新报批环境影响评价文件。该项目自批准之日起满5年，建设项目方开工建设的，该《环境影响报告表》应当报我局重新审核。

六、旌阳区环境监察执法大队切实加强该项目的日常监管。

4.3 环评批复落实情况

根据现场调查，本项目环评批复落实情况见下表：

表 4-1 环评批复落实情况表

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	施工现场应严格按照“六必须”和“六不准”要求文明施工。加强施工期的环境管理，落实施工期各项污染防治措施。使用低噪设备，做好隔音降噪，并合理安排施工时间，防止施工期噪声对环境的影响，禁止夜间施工；施工扬尘实行源头控制，采取洒水抑尘、及	已落实。 施工现场严格按照“六必须”和“六不准”要求文明施工，加强施工期的环境管理，落实施工期各项污染防治措施。使用低噪设备，做好隔音降噪，并合理安排施工时间，防止施工期噪声对环境的影响，禁止夜间施工；施工扬尘实行源头控制，采取洒水

	时清扫收集处理；建筑垃圾集中堆放，统一清运至建筑垃圾堆放场。生活垃圾集中收集后统一由环卫部门清运处理。	抑尘、及时清扫收集处理；建筑垃圾集中堆放，统一清运至建筑垃圾堆放场。生活垃圾集中收集后统一由环卫部门清运处理。
2	废气污染防治。纤维投料、梳理、铺网工序产生的粉尘采用滤网+中效袋式空气过滤集尘方式处理后达标排放；有机废气经“集气罩+光触媒有机废气处理装置”处置后，由排气筒达标排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后，由排气筒高空排放。	已落实。 项目已在纤维投料、梳理、铺网工序的产尘点设置吸尘口，产生的粉尘经滤网+中效袋式空气过滤集尘方式处理后，经15m高排气筒排放；在撒粉工位设置吸气口、淋膜工位设置集气罩，有机废气经捕集后，经光催化氧化除臭设备处理后，由15m排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后，引至屋顶排放。
3	废水和地下水污染防治。严格执行“雨污分流”“清污分流”措施。生活污水经预处理池处理后排入市政污水管网进入污水处理厂处理后达标排放；规范设置危险废物暂存区，并做好防渗措施，防止污染物下渗污染地下水。	已落实。 生产区须切实严格执行“雨污分流”、“清污分流”措施；生活污水经预处理池处理后排入市政污水管网进入污水处理厂处理后达标排放；已规范设置危险废物暂存区，危废暂存区地面已进行硬化，并铺设防渗瓷砖，防止污染物下渗污染地下水。
4	噪声污染防治。设备安装合理布局，高噪设备强化减震基础、隔声罩等防噪措施，加强设备维护和保养，确保设备处于良好的运转状态。生产过程中加强车间门窗的密闭，确保噪声达标排放。	已落实。 项目对设备安装进行了合理布局，高噪声设备设置了隔音垫等防噪措施，加强设备维护和保养，确保设备处于良好的运转状态。生产过程中加强车间门窗的密闭，确保噪声达标排放。
5	固体废物污染防治。规范设置固废暂存处，固体废物分类收集，妥善处置。生活垃圾和布袋收尘灰收集后由当地环卫部门定期清运处理；废包装袋收集后定期由厂家回收或外卖废品回收商；废短纤维绒、废边角料由协议厂方开松后返回厂区作为生产原料；废机油、废活性炭等危险废物交由危废收集、处置资质的单位收集处置。危险废物暂存区设置危废标志牌，按危废暂存管理要求做好危废的暂存管理，同时做好危废转移联单填报登记工作，转运过程中防止产生二次污染。	已落实。 已规范设置专用废料堆场，固体废物分类收集，妥善处置。生活垃圾和布袋收尘灰收集后由当地环卫部门定期清运处理；废包装袋收集后定期由厂家回收或外卖废品回收商；废短纤维绒、废边角料由协议厂方开松后返回厂区作为生产原料（已签订协议）；废机油等危险废物交由具有危废收集、处置资质的什邡开源环保科技有限公司（已签订危废处置协议）处置。危险废物暂存区已设置危废标志牌，按危废暂存管理要求做好危废的暂存管理，同时做好危废转移联单填报登记工作，转运过程中防止产生二次污染。
6	建立健全环境管理制度，落实环境监管人员，落实风险防范措施，做好应急预案工作，避免环境污染，确保环境安全。	已落实。 建立健全环境管理制度，落实环境监管人员，落实风险防范措施，做好应急预案工作，避免环境污染，确保环境安全。
7	建设单位应当依法完备其他各项行政许可相关手续。	已落实。 建设单位应当依法完备其他各项行政许可相关手续。
8	该项目建设必须依法严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度，项目竣工后，建设单位应当依法进行环境保护验收。验收合格后项目方可正式投入生产。否则，将承担相应的法律责任。	已落实。 建设已严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度，项目竣工后，建设单位已依法进行环境保护验收工作程序。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《环境空气检测质量保证手册》和《环境水质检测质量保证手册》等要求进行，实施全程序质量控制。

- 1、验收监测期间，工况满足验收监测的规定要求；
- 2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。
- 3、监测质量保证按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。
- 4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，应首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。
- 5、环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。
- 6、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核。
- 7、噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后升级 $\leq 0.5\text{dB}$ (A)。
- 8、实验室分析质量控制。
- 9、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

5.1 监测分析方法及监测仪器

本次检测项目的检测依据、方法来源、使用仪器见下表。

表 5-1 有组织排放废气检测方法、方法依据及主要仪器设备一览表

项目	检测方法	方法依据	主要仪器设备名称及编号	方法检出限
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/T16157-1996	QRJC-026 ZR-3260 型自动烟尘烟气综合测试仪	/
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ 38-2017	QRJC-004 GC-4000A 型气相色谱仪	0.07mg/m ³
氮氧化物	定电位电解法	HJ693-2014	QRJC-026 ZR-3260 型自动烟尘烟气综合测试仪	3mg/m ³

表 5-2 无组织排放废气检测方法、方法依据及主要仪器设备一览表

项目	检测方法	方法依据	主要仪器设备名称及编号	方法检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	QRJC-008 ESJ200-4B 型万分之一电子天平	0.001mg/m ³
非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	LMJC/2017-001 GC9800 气相色谱仪*	0.07mg/m ³

表 5-2 注：此表中非甲烷总烃检测所用仪器设备为本公司分包方四川立明检测技术有限公司所属。

表六

验收监测内容：

本项目不产生废水，生活污水经预处理池处理后通过市政管网进入孝泉镇污水处理厂处理达标后排放。因此，本次验收主要针对项目排放的废气和噪声进行现场监测，监测布点见附图。

6.1 废气

本项目具体监测内容如下：

6.1.1 无组织废气

项目无组织废气监测内容如表 6-1。

表 6-1 无组织废气监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次	备注
厂界上风向设 1 个对照点， 下风向设 3 个监控点	颗粒物、非甲 烷总烃	监测 2 天，每天监 测 3 次	无风条件下厂界四周均 匀布点

6.1.2 有组织废气

有组织排放废气监测内容见表 6-2。

表 6-2 有组织排放废气监测内容表

位置	检测点位	监测项目	监测频次
生产车间	热风棉车间除尘废气排气筒 1# (进气口、排气口)	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次。
	针刺底布 3 号生产线废气排气筒 2# (进气口、排气口)	颗粒物	
	针刺底布 2 号生产线废气排气筒 3# (进气口、排气口)	颗粒物	
	光触媒生产线废气排气筒 4# (进气口、排气口)	非甲烷总烃、 氮氧化物	

表七

验收监测期间生产工况记录:

7.1 生产工况

本项目属于改建扩建项目，根据现场踏勘，本期工程建成的汽车环保内饰非织造材料的生产线生产工艺指标满足环评要求，能够连续、稳定、正常生产，且本项目属于制造类项目。因此，本次验收通过核算本项目主体工程在验收监测期间的产品实际产量作为项目工况记录的依据。

本项目验收监测期间生产工况详见下表。

表 7-1 验收监测期间生产工况

监测日期	产品	设计生产量 (吨)	实际生产量(吨)	运行负荷 (%)
2018.09.18	行李箱毯材料	10	5.7	57
	主地毯材料	10	5.8	58
	轮罩毯材料	10	1.8	18
	吸音毡材料	3.3	1.2	36
2018.09.19	行李箱毯材料	10	5.6	56
	主地毯材料	10	5.5	55
	轮罩毯材料	10	2.1	21
	吸音毡材料	3.3	1.2	36
2018.09.25	行李箱毯材料	10	5.5	55
	主地毯材料	10	5.4	54
	轮罩毯材料	10	3.3	33
	吸音毡材料	3.3	1.2	36
2018.09.26	行李箱毯材料	10	3.6	36
	主地毯材料	10	5.3	53
	轮罩毯材料	10	3.8	38
	吸音毡材料	3.3	0.9	27
2018.10.23	行李箱毯材料	10	5.8	58
	主地毯材料	10	5.7	57
	轮罩毯材料	10	2.9	29
	吸音毡材料	3.3	0.3	9.1
2018.10.24	行李箱毯材料	10	5.6	56
	主地毯材料	10	5.2	52
	轮罩毯材料	10	2.8	28
	吸音毡材料	3.3	0.7	21

验收监测结果:

7.2 污染物达标排放监测结果

7.2.1 废气

1、有组织废气

表 7-2 热风棉车间有组织废气监测结果一览表

项目		点位		热风棉车间除尘废气排气筒 1# 排气筒高度 15m, 测孔距地面 6m				标准 限值
				10月23日				
		(进气口)		(排气口)				
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
标干流量 (m³/h)		4681	6046	5076	4713	4717	4701	-
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	238.1	235.3	232.6	21.0	22.7	22.1	30
	排放速率 (kg/h)	1.11	1.42	1.18	0.10	0.11	0.10	-

项目		点位		热风棉车间除尘废气排气筒 1# (排气口) 排气筒高度 15m, 测孔距地面 6m			标准 限值	
				09月26日		09月27日		
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次		第3次
标干流量 (m³/h)		5276	5464	4895	6176	5401	5995	-
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	24.9	25.8	26.4	24.4	25.6	25.3	30
	排放速率 (kg/h)	0.13	0.14	0.13	0.15	0.14	0.15	-

表 7-3 针刺车间针刺底布 3 号生产线有组织废气监测结果一览表

项目		点位		针刺底布 3 号生产线废气排气筒 2# 排气筒高度 15m, 测孔距地面 8m				标准 限值
				10月24日				
		(进气口)		(排气口)				
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
标干流量 (m³/h)		5540	6132	5753	5969	6147	5967	-
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	167.8	163.0	165.8	<20	<20	<20	30
	排放速率 (kg/h)	0.93	1.00	0.95	0.09	0.09	0.09	-

表 7-4 针刺车间针刺底布 2 号生产线有组织废气监测结果一览表

项目		点位		针刺底布 3 号生产线废气排气筒 2# 排气筒高度 15m, 测孔距地面 8m				标准 限值
				10月24日				
		(进气口)		(排气口)				
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
标干流量 (m³/h)		4154	5756	5952	3373	3178	3383	-
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	182.1	184.8	189.8	<20	<20	<20	30
	排放速率 (kg/h)	0.76	1.06	1.13	0.06	0.06	0.06	-

项目 \ 点位		针刺车间除尘废气排气筒 2# (排气口) 排气筒高度 15m, 测孔距地面 8m						标准 限值
		09月18日			09月27日			
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
标干流量 (m ³ /h)		2645	2634	2838	2883	2884	2672	-
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	22.3	24.0	20.4	22.5	20.8	23.1	30
	排放速率 (kg/h)	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	-

表 7-5 光触媒处理装置车间有组织废气监测结果一览表

项目 \ 点位		光触媒生产线废气排气筒 4# (进气口) 排气筒高度 15m, 测孔距地面 3m					
		10月23日			10月24日		
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次
标干流量 (m ³ /h)		3830			3980		
非甲烷	排放浓度 (mg/m ³)	1.74	1.73	1.78	1.90	1.91	1.84
总烃	排放速率 (kg/h)	6.66×10 ⁻³	6.63×10 ⁻³	6.82×10 ⁻³	7.56×10 ⁻³	7.60×10 ⁻³	7.32×10 ⁻³

项目 \ 点位		光触媒生产线废气排气筒 4# (排气口) 排气筒高度 15m, 测孔距地面 3m						标准 限值
		10月23日			10月24日			
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
标干流量 (m ³ /h)		3096	3073		3121			-
非甲烷	排放浓度 (mg/m ³)	0.77	0.73	0.77	0.78	0.85	0.81	100
总烃	排放速率 (kg/h)	2.38×10 ⁻³	2.24×10 ⁻³	2.37×10 ⁻³	2.43×10 ⁻³	2.65×10 ⁻³	2.53×10 ⁻³	-
标干流量 (m ³ /h)		3096	3073		3121			-
氮氧化	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	<3	<3	-
物	排放速率 (kg/h)	4.95×10 ⁻³	3.69×10 ⁻³	4.92×10 ⁻³	7.49×10 ⁻³	7.18×10 ⁻³	7.18×10 ⁻³	-

项目 \ 点位		光触媒处理装置车间废气排气筒 4# (排气口) 排气筒高度 15m, 测孔距地面 3m						标准 限值
		09月25日			09月26日			
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
标干流量 (m ³ /h)		3780			3446			-
非甲烷	排放浓度 (mg/m ³)	2.52	2.58	2.68	2.41	2.69	2.56	100
总烃	排放速率 (kg/h)	9.53×10 ⁻³	9.75×10 ⁻³	10.13×10 ⁻³	8.30×10 ⁻³	9.27×10 ⁻³	8.82×10 ⁻³	-

根据监测结果表 7-2 至表 7-5 可知：2018 年 9 月 18 日、25 日、26 日，10 月 23 日至 24 日验收监测期间，本项目各有组织废气颗粒物、非甲烷总烃的排放浓度、排放速率均达到《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015 表 4 中大气污染物排放限值要求，满足

达标排放要求。

其中本项目于 2018 年 10 月 23 日至 24 日对热风棉车间除尘废气排气筒、针刺底布 3 号生产线废气排气筒、针刺底布 2 号生产线废气排气筒、光触媒生产线废气排气筒的进气口和排气口分别进行了补充监测，热风棉车间除尘器的除尘效率为 90.7%；针刺底布 3 号生产线除尘器的除尘效率为 94.0%；针刺底布 2 号生产线除尘器的除尘效率为 94.6%；光触媒处理装置的处理效率为 56.7%。

3、无组织废气

表 7-6 无组织废气监测结果一览表

项目 \ 点位		09 月 18 日				09 月 19 日				标准 限值
		厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	
颗粒物	第一次	0.111	0.125	0.153	0.139	0.125	0.139	0.153	0.153	1.0
	第二次	0.125	0.139	0.139	0.153	0.111	0.125	0.139	0.125	
	第三次	0.111	0.139	0.153	0.139	0.111	0.125	0.153	0.139	
非甲烷 总烃*	第一次	0.84	1.33	1.75	1.50	0.84	1.24	1.37	1.47	4.0
	第二次	0.89	1.25	1.49	1.43	0.79	1.31	1.58	1.54	
	第三次	0.56	1.15	1.65	1.78	0.86	1.49	1.43	1.39	

由上表可知：2018 年 9 月 18 日、25 日、26 日，10 月 23 日至 24 日验收监测期间，本项目无组织废气颗粒物、非甲烷总烃的排放浓度、排放速率均达到《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015 表 9 中企业边界大气污染物浓度限值要求，满足达标排放要求。

表八

验收监测结论:**8.1 工程建设**

本项目选址于德阳市旌阳区孝泉镇工业园区景观大道，主要建设内容：本次改扩建项目占地共计 20420m²，原项目占地面积 11920m²，新增占地 8500m²，厂房占地面积 12000m²，建设主要生产车间、原料库房、成品库房、库房、办公生活区（办公室、食堂等）及其他公辅设施。项目建成后，实现年产行李箱毡材料 3000 吨、轮罩毡材料 3000 吨、主地毯材料 3000 吨、吸音毡材料 1000 吨。

根据现场踏勘调查，本项目工程的建设从选址、建成内容、规模及生产设备配套情况与环评文件及其环评批复文件一致。

8.2 环境保护措施

按项目环评文件及其批复文件的相关要求，本项目废水、废气、噪声和固废污染防治措施均已落实，并确保各污染物能够达标排放或综合利用。

8.3 污染物排放情况

2018 年 9 月 18 日、19 日、25 日、26 日，10 月 23 日、24 日针对项目生产时排放的污染物进行实时监测，通过对监测结果的分析，项目各类污染物排放情况如下：

8.3.1 废气

1、无组织废气

验收监测期间，在本项目厂界上风向设置 1 个参照点，下风向设置 3 个监控点对厂界无组织废气进行监测。经监测，颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织排放监控浓度最大值分别为 0.153mg/m³、1.78mg/m³，无组织监控浓度均达到《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015 表 9 中企业边界大气污染物浓度限值，满足达标排放。

2、有组织废气

粉尘在经布袋除尘系统处理后由 15m 高的排气筒排出，有机废气经光解氧化除臭装置处理后有 15m 排出，经监测结果可知，外排废气中颗粒物、非甲烷总烃的排放浓度最大值，皆满足《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015 表 4 中大气污染物浓度限值要求，满足达标排放要求。

8.3.2 废水

本项目废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池处理后纳管进入孝泉污水处理厂处理达标后排放。

8.4 卫生防护距离

根据环评报告表及环评批复，确定项目卫生防护距离以撒粉、淋膜生产线为边界向外划定 50m 的范围。根据现场核查，距离项目最近的农户位于项目东北面，距离约 300m，项目卫生防护距离内不存在农户、居民住在、文教、医院等环境敏感保护目标，满足卫生防护距离设置要求。

8.5 环境调查管理结论

本项目执行了环境影响评价制度，环境保护审查、审批手续完备，技术资料与环境保护档案资料基本齐全。环保组织结构配备完善，规章制度健全，环境管理制度化，环保设施的运行和维护由专人负责落实。本项目工程环境管理基本上落实了环境影响评价文件及其批复文件的要求。

综上所述，本项目在建设过程中，严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工，同时投入使用的“三同时”制度。验收监测期间，项目运行过程中产生的废水、废气、噪声和固废均能够达标排放或综合利用，对周围环境影响较小。符合通过建设项目竣工环境保护验收条件，建议德阳永盛无纺制品有限公司改建扩建汽车环保内饰非织造材料生产项目通过建设项目竣工环境保护设施验收。

8.6 应急预案

本项目已于 2018 年 11 月 26 号签署发布了突发环境事件应急预案，并于 2018 年 12 月 03 日上报德阳市旌阳区环境保护局进行备案，**备案编号：510603-2018-022-L**。

8.7 建议

(1) 加强对生产设备的日常管理与维护工作，使其保持良好的运行状态，减少污染物的排放；

(2) 加强环境监管，严格按照环评文件提出的环境监测计划定期实施环境监测。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：德阳永盛无纺制品有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	改建扩建汽车环保内饰非织造材料生产项目				项目代码	川投资备：[2017-510603-17-03-154714]JXQB-0077号			建设地点	四川省德阳市旌阳区孝泉镇工业园区景观大道		
	行业类别（分类管理名录）	20 纺织业制造				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	北纬：31° 14' 24" 东经：104° 17' 24"		
	设计生产能力	年产 10000 吨汽车环保内饰非织造材料				实际生产能力	年产 10000 吨汽车环保内饰非织造材料		环评单位	河北德龙环境工程股份有限公司			
	环评文件审批机关	德阳市旌阳区环境保护局				审批文号	德市旌环〔2018〕59 号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2017 年 1 月				竣工日期	2018 年 1 月		排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	泰州市华宝机械制造有限公司				环保设施施工单位	德阳永盛无纺制品有限公司		本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	德阳永盛无纺制品有限公司				环保设施监测单位	江西南大融汇环境技术有限公司		验收监测时工况	100%			
	投资总概算（万元）	1000				环保投资总概算（万元）	48.20		所占比例（%）	4.82			
	实际总投资	1000				实际环保投资（万元）	48.20		所占比例（%）	4.82			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	43.2	噪声治理（万元）	3.0	固体废物治理（万元）	2.0		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	0
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	7200				
运营单位	德阳永盛无纺制品有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91510600727480949J (1-1)			验收时间	2018 年 9 月 18 日、19 日、25 日、26 日			
污染物排放总量控制（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	0.122								0.367	0.367		-0.367
	化学需氧量												
	氨氮												
	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													

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