

建设项目环境影响报告表

(公示本)

项 目 名 称： 门类产品、橱柜生产线项目

建设单位（盖章）： 郫都区森澳门业厂

编制日期：2018年9月

国家环境保护部制

四川省环境保护厅印

《建设项目环境影响报告表》编制说明

《建设项目环境影响报告表》由具有从事环境影响评价资质的单位编制。

1. 项目名称——指项目立项批复时的名称，应不超过 30 个字（两个英文字段作一个汉字）。
2. 建设地点——指项目所在地详细地址，公路、铁路应填写起止终点。
3. 行业类别——按国标填写。
4. 总投资——指项目投资总额。
5. 主要环境保护目标——指项目区周围一定范围内集中居民住宅区、学校、医院、保护文物、风景名胜区、水源地和生态敏感点等，应尽可能给出保护目标、性质、规模和距厂界距离等。
6. 结论与建议——给出本项目清洁生产、达标排放和总量控制的分析结论，确定污染防治措施的有效性，说明本项目对环境造成的影响，给出建设项目环境可行性的明确结论。同时提出减少环境影响的其他建议。
7. 预审意见——由行业主管部门填写答复意见，无主管部门项目，不填。
8. 审批意见——由负责审批该项目的环境保护行政主管部门批复。

建设项目基本情况

(表一)

项目名称	门类产品、橱柜生产线项目				
建设单位	郫都区森澳门业厂				
法人代表	邓志洪	联系人	邓志洪		
通讯地址	成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号				
联系电话	13981909359	邮政编码	610100		
建设地点	成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号				
立项审批部门	成都市郫都区经济和科学技术局	批准文号	/		
建设性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>	行业类别及代码	木质家具制造 (C2110)、金属家具制造 (C2130)		
占地面积	7000m ²		绿化面积	/	
总投资 (万元)	800	其中: 环保投资 (万元)	74.1	环保投资占总投资比例	9.3%
评价经费 (万元)	—		预期投产日期	2018.8	

工程内容及规模:

一、项目由来及建设必要性

郫都区森澳门业厂创建于 2007 年,位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号,于 2007 年建成投产,项目产品主要为门类产品。根据郫都区为加强饮用水源保护,按照与市政府签订的《郫县饮用水源保护目标责任书》,加快推进饮用水源保护区项目工程建设,郫都区森澳门业厂拟投资 800 万元对原钢质门生产线进行改造,并新增木门生产线、钢质复合门生产线及橱柜生产线。

郫都区森澳门业厂钢质门生产项目于 2016 年 8 月已在郫都区进行环境影响备案(郫环建备【2016】)295 号。2018 年郫都区森澳门业厂向郫都区花园街道、区相关部门关于增加生产范围的申请,经成都市郫都区花园镇人民政府及郫都区经济和科学技术局以“关于郫都区森澳门业厂关于生产经营范围的申请”明确:郫都区森澳门业厂利用原有厂房从事生产,不新建厂房,新增土地利用,符合《成都市工业经济工作领导小组办公室关于进一步加强工业园区外工业企业管理工作的通知》的相关要求。项目建成后主要产品为门类产品和橱柜,门类产品分为钢质门、木质门、钢质复合门,其中门类产品年产量为钢质门 600 套、木质门

600 套、钢质复合门 10000 套、橱柜 3000 套。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》,以及国务院令第 253 号文《建设项目环境保护管理条例》的相关内容,项目建设须进行环境影响评价工作。为此,郫都区森澳门业厂委托四川嘉盛裕环保工程有限公司开展本项目的环境影响评价工作。我单位在接受委托后,立即组织有关技术人员进行现场踏勘、资料收集,在此基础上按照有关技术规范要求,编制完成了《郫都区森澳门业厂门类产品、橱柜生产线项目环境影响报告表》。

在该项目环境影响报告表的编制过程中,得到了各级环保部门、相关行政管理部门以及项目业主的大力支持和协助。在此,一并致以衷心的感谢。

二、产业政策符合性分析

本项目为钢质门加工、木质门生产、钢质复合门及橱柜生产,根据《国民经济行业分类》(GB/T4754-2011),本项目行业类别属“木质家具制造(C2110)、金属家具制造(C2130)”类,根据 2011 年 3 月 27 日国家发展改革委令第 9 号文《产业结构调整指导目录(2011 年本)》和 2013 年 2 月 16 日国家发展改革委令第 21 号文《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录(2011 年本)>有关条款的决定(修正)》有关政策规定,本项目不属于鼓励类、限制类及淘汰类,根据国务院《促进产业结构调整暂行规定》(国发[2005]40 号),第十三条:“不属于鼓励类、限制类和淘汰类,且符合国家有关法律、法规和政策规定,视为允许类”,故本项目为允许类。

核查《成都市产业投资导向目录》(2008 年修订),本项目不属于其中的鼓励发展及禁止发展类项目,视为允许类。另外,项目生产设备和采取的生产工艺均不属于限制使用或者淘汰范围。

因此,本项目的建设符合国家现行产业政策。

三、项目规划符合性及选址合理性分析

(一) 规划的符合性分析

1. 成都市园区外项目管理办法符合性分析

根据《成都市人民政府关于印发成都市严格限制工业园区外新上工业项目管理办法(试行)的通知》(成府发[2009]25 号)中“严格限制在工业园区外新建工业企业及实施需新征用土地的技改、扩建项目。除主要原材料采用本地矿产、林产资

源，以及没有规划工业点的乡镇允许适度发展农产品初加工、手工业和无污染的轻工产品制造外，所有新建工业企业及需新征用土地的技改、扩建项目，都必须进入工业园区”。根据(成府发[2009]25 号)中的限制要求，本项目属于不新征用土地的技改、扩建项目，因此项目符合成都市园区外工业企业的管理要求，不属于严格限制类企业，属允许类。

因此，拟建项目的建设符合成都市政府对园区外项目管理的要求。

2. 选址合理性分析

拟建项目位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，建设单位主已与花园镇人民政府签订了土地承包合同（见附件），该用地不属于基本农田，符合花园镇总体规划，与重大市政基础设施无冲突，拟建项目用地合法。

项目所在地公共设施较为齐全，交通便利，有较完善的供水、供电、供气系统。综合上述分析，拟建项目实施建设与花园镇镇规划相容，外环境无重大环境制约因素，选址合理。

3. 外环境相容性

拟建项目选址于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，根据现场勘查，项目厂区第 1、2 车间南紧邻田园包装厂，南侧 100 米为郫县恒丰金属制品厂，北侧和西侧为农田，东侧为走马河，南侧为农田，项目厂区第 3 车间四周均为农田。项目外环境关系见附图 4。

另外，本项目所在地不属于基本农田保护区，无风景名胜区、旅游景区、军事管理区、重要公共设施、水厂以及水源保护区等重大环境制约因素。

因此，本项目选址与周围环境相容，项目选址合理。

4. 与《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》的符合性

根据《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》中关于“2、严格建设项目环境准入”要求：新、改、扩建涉 VOCs 排放项目，应从源头加强控制，使用低（无）VOCs 含量的原辅材料，加强废气收集，安装高效治理设施。

本项目涉及喷涂及烘干工艺，原料为粉末（塑粉），主要成份为纯聚酯、钛白粉、TGIC。本项目在密闭的喷涂箱内喷涂，在密闭的烘箱内烘干，产生的喷涂及烘干废气分别经抽风机抽取后，再经 1 套光氧催化处理装置处理后，经 1 根 15m 高排气筒引自车间顶部排放。

本项目喷漆、烘干废气设置 1 套油漆废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。胶合废气与喷漆房共用 1 套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。

因此，本项目符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》中关于“严格建设项目环境准入”要求。

此外，根据《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》中关于“加大工业涂装 VOCs 治理力度”中要求：制造业推广使用高固体分、水性涂料，配套使用“三涂一烘”“两涂一烘”或免中涂等紧凑型涂装工艺；推广静电喷涂等高效涂装工艺，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂；配置密闭收集系统，有机废气收集率不低于 90%；对烘干废气建设燃烧治理设施，实现达标排放。

本项目为家具制造类项目，其产品属于家具制造类，在喷涂过程中使用塑粉，采用密闭的喷涂箱内人工喷涂工艺，在密闭烘箱内烘干，产生的喷涂及烘干废气分别经抽风机抽取后，再经 1 套光氧催化处理装置处理后，再经 1 根 15m 高排气筒引自车间顶部排放。本项目喷漆、烘干废气设置 1 套油漆废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。胶合废气与喷漆房共用 1 套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。收集效率均为 90%，光氧催化处理装置处理效率均为 90%，产生的废气经处理后能实现达标排放。

因此，本项目符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》中关于“加大工业涂装 VOCs 治理力度”中要求。

综上所述，本项目符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》中相关要求。

5. 与《四川省挥发性有机物污染防治实施方案（2018-2020 年）》的符合性

根据《四川省挥发性有机物污染防治实施方案（2018-2020 年）》（川环发[2018]44 号）要求：“加快实施工业源 VOCs 污染防治加强全过程控制，推广使用低（无）VOCs 含量的原辅材料和生产工艺、设备。产生含挥发性有机废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。依法依规设置排放口，建

立台账，记录 VOCs 产生、收集、处理、排放等情况。

因此，本项目符合《四川省挥发性有机物污染防治实施方案（2018-2020 年）》的要求。

综上所述，本项目建设符合国家产业政策；选址符合花园镇规划，项目建设与外环境相容，选址合理。

四、项目基本情况

（1）项目名称：门类产品、橱柜生产线项目

（2）项目业主：郫都区森澳门业厂

（3）建设地点：成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号

（4）建设规模：钢质门 600 套/a、木质门 600 套/a、钢质复合门 10000 套/a、橱柜 3000 套/a。

（5）劳动定员及工作制度：本项目目前员工总数为 20 人，年工作日 300 天，采取白班制（每天工作八小时）。

（6）建成时间：本公司于 2007 年成立，项目于 2007 年建成投入运行。

项目具体地理位置及外环境关系见附图 1 和附图 4。

五、工程内容及建设规模

（一）项目产品方案

钢质门 600 套/a、木质门 600 套/a、钢质复合门 10000 套/a、橱柜 3000 套/a。

（二）项目组成及主要环境问题

本项目现有的建设内容包括木质门生产线、钢质门生产线、钢质复合门生产线、橱柜生产线及相应的公辅设施，主要包括有木质门生产区、钢质门生产区、钢质复合门生产线、橱柜生产区、原料区、成品区、办公休息区等。

本项目由主体工程、公辅工程、办公及生活设施、仓储工程及环保工程等组成。项目组成及主要环境问题见表 1-1。

表 1-1 项目组成表及主要环境问题

名称	建设内容及规模		环境问题	
			污染物	备注
主体工程	生产车间	1号车间(钢质门生产线), 1F, 车间占地面积 2000m ² , 主要进行钢质门生产, 具体工序见下文。年生产钢质门 600 套。位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号。	固废、漆雾、有机废气、焊接烟尘、粉尘、噪声、废水	
		2号车间(钢质复合门生产线), 1F, 车间占地面积 1000m ² , 主要进行钢质复合门生产, 生产工序有钢质复合门生产线, 具体工序见下文。年生产钢质复合门 10000 套。位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号。		
		3号车间(木质门及橱柜生产线), 1F, 车间占地面积 2000m ² , 主要进行木质门生产及橱柜的生产, 生产工序有木质门生产、橱柜生产线, 具体工序见下文。年生产木质门 600 套, 年生产橱柜 3000 套。位于成都市郫都区花园镇共和村 3 组 31 号。		
辅助工程	办公楼	2F, 建筑面积为 140m ² 。位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号。	生活垃圾、生活污水	
		2F, 建筑面积为 140m ² 。位于成都市郫都区花园镇共和村 3 组 31 号。		
	辅助用房	建筑面积为 450m ² , 主要设有配电房、厕所、食堂、办公室及废木材堆放区等。其中大部分员工均为厂附近住户, 不涉及就餐及住宿。位于成都市郫都区花园镇共和村 3 组 31 号。	生活垃圾、生活污水、食堂油烟、餐厨垃圾、噪声	
	停车棚	厂内设置电动车停车棚 1 处, 建筑面积为 120m ² 。	噪声	
公用工程	供电设施	供电由本地电网供给。	噪声	
	供水系统	自备深井地下水。	/	
环保工程	废水治理	化粪池: 两个厂房厕所旁设置化粪池各设 1 座, 各容积 5m ³ 。	废水、污泥	
		漆雾废水循环水池: 木质门生产车间内面漆房设置 1 个, 5m ³ /个。	漆渣、废水	
		粉尘处理废水循环水池: 木质门生产车间内打磨加工区设置 1 个, 容积 10m ³ 。	沉渣、废水	
		隔油池: 两个厂房食堂内各设置隔油池 1 座, 容积 1m ³ 。	食堂废水、餐厨垃圾	

		事故应急池：项目在厂区大门外设有 2 座事故应急池，容积为 35m ³ 。	废水		
废气治理	钢质门生产车间	胶合废气	集气罩+活性炭吸附+15m 高排气筒排放。		
		喷漆废气和粉尘	采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理，粉尘回收后循环使用，过滤后的废气+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。	漆渣、有机废气	
		焊接烟尘	设置移动式焊接烟尘净化器处理进行收集处理。	焊接烟尘	
	木质门生产车间	喷漆、烘干废气	设置 1 套油漆废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。	有机废气	
		胶合废气	与喷漆房共用 1 套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。	有机废气、粉尘	
		焊接烟尘	设置移动式焊接烟尘净化器处理进行收集处理。	粉尘	
		粉尘	与木质门共用中央除尘系统，设置双桶式布袋吸尘器。	沉渣、废水	
	木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机+水帘除尘装置+15m 高排气筒排放。		焊接烟尘		
	钢质复合门生产车间	胶合废气	与喷漆房共用 1 套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。	漆渣、有机废气	
		封边、拼接有机废气	与喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。		
		粉尘	设置双桶式布袋吸尘器+中央除尘系统进行收集处理。	粉尘	
			木质门+钢质复合门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机+水帘除尘装置+15m 高排气筒排放。	沉渣、废水	
	橱柜生产车间	封边有机废气	与木质门车间喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。	有机废气	
		粉尘	与木质门生产线共用中央除尘系统，设置双桶式布袋吸尘器。	粉尘	
噪声治理	设备噪声，采取墙体隔声、减振装置和柔性连接等措施。		噪声		
固废处置	设置危废暂存间 2 个，占地 4m ² ，设于钢质门木质门生产车间内。		危废		

六、原辅材料、动力供应及来源

(一) 主要原辅材料、动力消耗及来源

本项目主要原辅材料、动力消耗及来源见表 1-2。

表 1-2 主要原辅材料及能耗情况表

序号		原辅材料名称	原年用量	现年用量	变化情况	
原辅材料	钢质门	1	钢板	2400 张	1200 张	-1200 张
		2	钢门框	1200 套	600 套	-600 套
		3	蜂窝纸	1200 张	600 张	-600 张
		4	发泡胶	0.8t	0.4t	- 0.4t
		5	水性金属漆	150kg	75kg	-75kg
		6	锁体芯+拉手	1200 套	600 套	-600 套
		7	辅件	1200 套	600 套	-600 套
		8	包装纸	1200 套	600 套	-600 套
		9	塑粉	0.5t	0.3t	-0.2t
		10	保护膜	300 米	150 米	-150 米
		11	LH-6-3 型常温“六合一”皮膜液	0.6t	0.3t	-0.3t
		12	表面处理槽	1.7m*3.2m*3m (规格)	2 座	自建 (一备一用)
		13	固化剂	0.08t	0.04t	-0.04t
		14	稀释剂	0.09t	0.04t	-0.05t
	木质门	1	实木		0.3t	0.3t
		2	中纤板		5m ³	5m ³
		3	面板		43m ³	43m ³
		4	液体白乳胶		0.05t	0.05t
		5	双组份水性透明底漆		0.075t	0.075t
		6	水性哑光面漆		0.02t	0.02t
		7	固化剂		0.1t	0.1t
		8	稀释剂		0.02t/a	0.02t/a
		9	502 胶水		0.2t	0.2t
		10	封边热熔胶		270 支	270 支
		11	PVC 封边带		0.02t	0.02t
	钢质复合门	1	钢板材		50t	50t
		2	面板		150 张	150 张
		3	白乳胶		1t	1t
		4	胶带		0.1 万卷	0.1 万卷
		5	五金标准件		1 万套	1 万套
		6	包装材料		1t	1t

橱柜产 品	1	实木颗粒板		10000 张	10000 张
	2	高密度纤维板		3600 张	3600 张
	3	热熔胶		2000Kg	2000Kg
	4	石英石板		250t	250t
	5	星盆		3t	3t
	6	各类五金件		0.5t	0.5t
	7	包装纸板		13000 张	13000 张
	8	分离剂		2 桶	2 桶
	9	清洗剂		1 桶	1 桶
	10	不饱和树脂		180 桶	180 桶
	11	酒精		4L	4L
	12	蓝水		2L	2L
	13	白水		3L	3L
	14	A/B 胶		5 瓶	5 瓶
	15	玻璃胶		10 件	10 件
	16	水蜡（液体石蜡）		2 罐	2 罐
能耗	1	水	1700m ³		市政给水
	2	电	17 万 kw·h		市政电网

原辅材料说明：

水性金属漆：水性金属漆是采用新一代离子稳定型自乳化“核壳”结构水性树脂、有关填料和助剂，聚交联型、反应型、乳化型三者为一的独特配方和工艺，科学的采用自乳化为主体，兼顾交联、反应型为辅的设计方案。精选超细度的无机、无毒颜料经科学配料，严格调制而成。以水为稀释剂，无毒无味、无污染、无三废，不燃不爆。具有硬度高、耐划伤、附着力强，耐盐雾、耐酸碱、耐水、耐油、抗紫外光、耐老化、抗低温、耐湿热，具有超强的漆膜柔韧性。可直接使用，不用涂刷底漆。

发泡胶：发泡胶是一种主要用于建筑门窗边缝、构件伸缩缝及孔洞处的填充、密封、粘结。是一种依靠湿气固化的聚氨酯弹性密封发泡材料。当物料从气雾罐中喷出时，沫状的聚氨酯物料会迅速膨胀并与空气或接触到的基体中的水分发生固化反应形成泡沫。固化后的发泡胶泡沫具有填缝、粘结、密封、隔热、吸音等多种效果，是一种环保节能、使用方便的建筑材料，可适用于密封堵漏、填空补缝、固定粘结，保温隔音，尤其适用于塑钢或铝合金门窗和墙体间的密封堵漏及防水。

热转印胶水：为淡黄色透明液体，热转印胶水可专门特制为 ABS、PC、PS、

PVC、PP、PE、TPR、EVA、纸张、木材、皮革、真皮、服装、密度板，陶瓷、金属、铝合金、玻璃特殊要求的热熔工艺粘接或热转印，热转印胶水是以进口高分子纳米聚氨酯合成材料树脂为主体的优质热转印胶水，高强力附着力，快干型，不返粘，高硬度，耐酒精，手感滑，抗刮花，耐磨。

塑粉：塑粉是喷塑工艺的材料，简单来说就是塑料粉末经过高温加热之后通过压缩空气给的风喷到材质表面，塑粉是一种静电喷涂用热固性粉末涂料。

磷化液：磷化液的主要成分是磷酸二氢盐，如 $Zn(H_2PO_4)_2$ 以及适量的游离磷酸和加速剂等。磷酸盐膜在金属的冷变形加工（如拉关、拉丝、挤压成型等）过程中能较好地改善摩擦表面的润滑性能，延长工具和膜具的寿命。磷酸盐膜又是油漆和涂料的优良底层，无论是普通油漆还是电泳涂漆，磷酸盐膜在提高涂层与基体的结合力和耐蚀性方面起着重要的作用。

除油粉：除油粉采用多种优质表面活性剂、去污剂、渗透剂、助洗剂等精制而成的低泡除油脱脂剂，具有良好的润湿，增溶和乳化等能力，有较强的去油能力。清洗后的工件表面无可见油膜或油斑。主要应用于铝合金，锌合金，镁合金等合金材料的清洗，对工件无损伤现象。

液体白乳胶：简称 PVAC 乳液，化学名称为聚醋酸乙烯胶粘剂。是由醋酸与乙烯合成的醋酸乙烯，添加钛白粉（低档的就加轻钙、滑石粉等粉料），再经乳液聚合而成的乳白色稠厚液体。液体白乳胶可常温固化，固化较快，粘接强度较高，粘接层具有较好的韧性和耐久性且不易老化。可广泛应用于粘接纸制品（墙纸）和木质材料，也可作防水涂料和木材的胶粘剂。

它是以水为分散剂，使用安全、无毒、不燃、清洗方便，常温固化，对木材、纸张和织物有很好的黏着力，胶接强度高，固化后的胶层无色透明，韧性好，不污染被粘接物；乳液稳定性好，储存期可达半年以上。因此，被广泛地应用于印刷装订和家具制造行业，用作纸张、木材、布、皮革、陶瓷等的黏合剂，还可作酚醛树脂、脲醛树脂等黏合剂的改性剂，用于制造聚醋酸乙烯乳胶漆等。

无色透明液体，不能与水混溶，可溶于有机溶剂。遇明火、高热易引起燃烧；为易燃液体，其蒸汽与空气形成爆炸性混合物，遇明火、高热能引起燃烧爆炸。有刺激性气味，长期接触其高浓度蒸汽可引起头昏、头晕，对皮肤、黏膜有刺激、致敏作用。用于木制品上用漆，漆一道。按油漆：固化剂为 100:15 进行调漆，

然后进行喷漆。根据检测报告，其有害成分见表 1-3。

表 1-3 双组份水性透明底漆有害成分表

名称	VOCs	苯系物	乙二醇醚及其脂类	游离甲醛
含量	39g/L	<50mg/kg	<50mg/kg	<5mg/kg
备注	根据检测报告，项目所用双组份水性透明底漆满足《室内装饰装修材料 水性木器涂料中有害物质限量》（GB24410-2009）中相关要求。在检测时，油漆:固化剂按 100:15 调制成工作漆料进行检测。			

双组份水性透明面漆：双组份水性透明面漆为在木制品上最后一道用漆。先按油漆：固化剂：稀释剂为 1：0.5~0.8：0.3~0.6 进行调漆，然后进行喷漆，该漆主要用于产品表面的装饰、保护。本项目所有油漆均为外购成品。

固相：为聚氨酯树脂、色片、填料，比例约为 55%~60%；

液相：为二甲苯（约 13%）及其他溶剂。

固化剂（TDI、TMP 等）：TDI 指甲苯异氰酸酯类物质，TMP 指甲基苄胺嘧啶类物质，粉末或液状，调入油漆中与油漆中固相树脂的不饱和键或线型结构高分子反应交链，促使油漆干化形成漆膜。

稀释剂：即溶剂，用于调稀油漆，降低油漆的粘度，以使其能够用喷枪进行喷漆。本项目的稀释剂由甲苯、二甲苯以及醋酸丁酯组成，比例大体上为 20%：50%：30%。其甲苯、二甲苯、醋酸丁酯等理化性质见表 1-4 所示：

表 1-4 甲苯、二甲苯、醋酸丁酯理化性质一览表

项目	甲苯	二甲苯	醋酸丁酯
	C ₇ H ₈ , 分子量 92.14	C ₈ H ₁₀ , 分子量 106.17	C ₆ H ₁₂ O ₂ , 分子量 116.16
外观气味	无色透明液体，有类似苯的芳香气味	无色透明液体，有类似甲苯的气味	无色透明液体，有类似果香的香味
特征点	熔点-94.9℃；沸点 110.6℃；闪点 4℃；饱和蒸汽压 4.89kPa/30℃；自燃 535℃	熔点 13.3℃；沸点 138.4℃；闪点 25℃；饱和蒸汽压 1.16 kPa/25℃；自燃 525℃	熔点-73.5℃；沸点 126.1℃；闪点 22℃；饱和蒸汽压 2.0kPa/25℃；自燃 370℃
溶解性	不溶于水，可混溶于苯、醇、醚等多种有机溶剂	不溶于水，可溶于乙醇、乙醚、氯仿等多种有机溶剂	微溶于水，可溶于乙醇、乙醚、等多种有机溶剂
火险分级	易燃，甲级	易燃，甲级	易燃，甲级
危险特征	其蒸气与空气形成爆炸	其蒸气与空气形成爆炸	其蒸气与空气形成爆炸

	性混合物，遇明火、高热极易燃烧爆炸。与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到远处，遇火源引着回燃	性混合物，遇明火、高热能引起爆炸燃烧。与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到远处，遇火源引着回燃	性混合物，遇明火、高热能引起爆炸燃烧。与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到远处，遇火源引着回燃
健康危害	对皮肤、粘膜有刺激作用，对中枢神经系统有麻醉作用，长期接触影响肝肾功能	对皮肤、粘膜有刺激作用，对中枢神经系统有麻醉作用，长期接触影响肝肾功能	对眼及上呼吸道有强烈的刺激作用，对角膜上皮可有空泡形成，高浓度时可有麻醉作用。可引起皮肤干燥
毒性	LD ₅₀ （大鼠经口）1000mg/kg,属低毒类	LD ₅₀ （大鼠经口）5000mg/kg,属低毒类	LD ₅₀ （大鼠经口）5000mg/kg,属微毒类

本项目木门喷涂工序使用的双组份水性透明底漆和水性哑光面漆为水性漆，木门年产量 600 套，则木门生产过程中用漆量计算结果见下表：

表 1-5 木门用漆量计算表

涂料类型	密度 g/cm ³	干膜厚度 μm	涂装面积 m ²	固份含量	上漆率	使用量 t
双组份水性透明底漆	1.1	30	2054	60%	90%	0.12
水性哑光面漆	0.92	30	2054	65%	90%	0.1
备注	1、本项目木门尺寸为 2m*0.8m*0.04m，喷涂面积为 3.424m ² ×600=2054m ² 2、用漆量计算公式：M=V _{干膜固份} /上漆率/固份量*密度					

由上表可知，本项目双组份水性透明底漆用量约为 0.12t/a，水性哑光面漆用量约为 0.1t/a。

双组份水性透明底漆中油漆：固化剂：稀释剂调漆比例为 1:0.5:0.8，故双组份水性透明底漆使用的固化剂量为 0.06t/a，稀释剂的量为 0.09t/a。

水性哑光面漆中油漆：固化剂：稀释剂调漆比例为 1:0.9~1:0.9~1，故水性哑光面漆使用的固化剂最大量为 0.1t/a，稀释剂的最大量为 0.1t/a。

综上，项目使用的固化剂总量为 0.16t/a，稀释剂总量为 0.19t/a。

发泡胶：发泡胶是一种主要用于建筑门窗边缝、构件伸缩缝及孔洞处的填充、密封、粘结。是一种依靠湿气固化的聚氨酯弹性密封发泡材料。当物料从气雾罐中喷出时，沫状的聚氨酯物料会迅速膨胀并与空气或接触到的基体中的水分发生固化反应形成泡沫。固化后的发泡胶泡沫具有填缝、粘结、密封、隔热、吸音等多种效果，是一种环保节能、使用方便的建筑材料，可适用于密封堵漏、填空补缝、固定粘结，保温隔音，尤其适用于塑钢或铝合金门窗和墙体间的密封堵漏及

防水。

热转印胶水：为淡黄色透明液体，热转印胶水可专门特制为 ABS、PC、PS、PVC、PP、PE、TPR、EVA、纸张、木材、皮革、真皮、服装、密度板，陶瓷、金属、铝合金、玻璃特殊要求的热熔工艺粘接或热转印，热转印胶水是以进口高分子纳米聚氨酯合成材料树脂为主体的优质热转印胶水，高强度附着力，快干型，不返粘，高硬度，耐酒精，手感滑，抗刮花，耐磨。

塑粉：塑粉是一种静电喷涂用热固性粉末涂料，本项目所用塑粉主要成份见表 1-6。

表 1-6 项目塑粉主要成份表

序号	成份	含量
1	环氧树脂	34%
2	聚酯树脂	34%
3	流平剂	4%
4	钛白粉	5%
5	沉淀硫酸钡	18%
6	助剂	2%
7	颜料	3%

LH-6-3 型常温“六合一”皮膜液：它在一个槽内即可完成除油、除轻锈、表调、磷化、钝化、水洗全过程，处理后的工件不需水洗，干燥后即可进入下道工序。在常温条件下使用，可节约能源；工艺简单、稳定性好；可持续使用，不需经常排放，综合使用成本低；不含亚硝酸盐、铬等有害物质，属新型环保产品。其主要成份见表 1-7。

表 1-7 LH-6-3 型常温“六合一”皮膜液成份表

序号	组分名称	CAS NO	作用
1	氧化锌	1314-13-2	成膜剂
2	磷酸	7664-38-2	成膜剂
3	钼酸铵	12027-67-7	钝化剂
4	乙二胺四乙酸二钠 (EDTA-2Na)	6381-92-6	络合剂
5	五水合硫酸铜	7758-99-8	促进剂

表 1-8 LH-6-3 型常温“六合一”皮膜液操作技术指标表

序号	项目	指标
1	外观	浅绿色透明液体
2	配槽用量(以 1m ³ 槽液计)	50kg

3	使用温度	常温
4	处理时间	7~15 分钟
5	使用方式	浸泡、喷淋、擦洗

液体白乳胶：简称 PVAC 乳液，化学名称为聚醋酸乙烯胶粘剂。是由醋酸与乙烯合成的醋酸乙烯，添加钛白粉（低档的就加轻钙、滑石粉等粉料），再经乳液聚合而成的乳白色稠厚液体。液体白乳胶可常温固化，固化较快，粘接强度较高，粘接层具有较好的韧性和耐久性且不易老化。可广泛应用于粘接纸制品（墙纸）和木质材料，也可作防水涂料和木材的胶粘剂。

它是水为分散剂，使用安全、无毒、不燃、清洗方便，常温固化，对木材、纸张和织物有很好的黏着力，胶接强度高，固化后的胶层无色透明，韧性好，不污染被粘接物；乳液稳定性好，储存期可达半年以上。因此，被广泛地应用于印刷装订和家具制造行业，用作纸张、木材、布、皮革、陶瓷等的黏合剂，还可作酚醛树脂、脲醛树脂等黏合剂的改性剂，用于制造聚醋酸乙烯乳胶漆等。

PVC 封边带：是以聚氯乙烯为主要原料，加入增塑剂、稳定剂、润滑剂、染料等助剂，一起混炼压制而成的热塑卷材。其表面有木纹、大理石、布纹等花纹、图案，同时表面光泽柔和，具有木材的真实感和立体感；具有一定的光洁度和装饰性，具有一定的耐热、耐化学品、耐腐蚀性、表面有一定的硬度。封边条的主要功能是对板材断面进行固封，达到免受环境和使用过程中的不利因素(主要为水分)对板材的破坏，和阻止板材内部的甲醛挥发，同时达到装饰的效果。

PVC 吸塑膜：PVC 主要成分为聚氯乙烯，为微黄色半透明状，有光泽。透明度胜于聚乙烯、聚丙烯，差于聚苯乙烯，随助剂用量不同，分为软、硬聚氯乙烯，软制品柔而韧，手感粘，硬制品的硬度高于低密度聚乙烯，而低于聚丙烯，在屈折处会出现白化现象。常见制品：板材、管材、鞋底、玩具、门窗、电线外皮、文具等。本项目主要用 PVC 吸塑膜做衣柜的表面材料，与 PVC 封边带一样，其表面有木纹、大理石、布纹等花纹图案。

木塑板：是一种主要由木材（木纤维素、植物纤维素）为基础材料与热塑性高分子材料（塑料）和加工助剂等，混合均匀后再经模具设备加热挤出成型而制成的高科技绿色环保新型装饰材料，兼有木材和塑料的性能与特征，是能替代木材和塑料的新型复合材料。

封边热熔胶：是一类专用于人造板材粘贴的胶粘剂，它是一种环保型、无溶

剂的热塑性胶。热熔胶被加热到一定温度时，即由固态转变为熔融态，当涂布到人造板基材或封边材料表面后，冷却变成固态，将材料与基材粘接在一起。

吸塑胶：吸塑胶是水性胶黏剂聚氨酯胶的一种。吸塑胶通常都是以聚氨酯乳液作为主要的组成成分，它具有良好的成膜性能，发生交联后具有优异的抗热及抗水性等。具有无毒、安全、无异味、无刺激性、无甲醛等有害气体释放、易清洁的特点；软硬度可调，以及耐高温、弹性好等优点；低粘度值、良好的喷雾及优异的粘接性能。

(二) 主要设备

本项目主要设备清单见表 1-9 所示。

表 1-9 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	设备型号	数量	备注
1	精裁锯	/	1 台	新增
2	数控开料机	/	1 台	新增
3	简易小型推台锯	/	1 台	新增
4	推台锯	/	1 台	新增
5	封边机	/	1 台	新增
6	全自动封边机	/	1 台	新增
7	立式轴镂铁机	/	1 台	新增
8	立柱铣	/	1 台	新增
9	吊镂	/	1 台	新增
10	立镂	/	1 台	新增
11	铣型机	/	1 台	新增
12	雕刻机	/	1 台	新增
13	倒角机	/	4 台	新增
14	45 度切角机	/	1 台	新增
15	切割机	/	6 台	新增
16	四面刨	/	1 台	新增
17	多用台钻	/	1 台	新增
18	排钻	/	1 台	新增
19	三排钻打孔机	/	1 台	新增
20	侧孔机	/	4 台	新增
21	水平打孔机	/	1 台	新增
22	台钻打孔机	/	1 台	新增
23	打孔机	/	1 台	新增
24	砂轮机	/	1 台	新增
25	砂光机	/	1 台	新增
26	砂边机	/	1 台	新增
27	窜动砂	/	1 台	新增
28	螺杆机	/	1 台	新增

	29	拉槽机	/	1台	新增
	30	榫头机	/	1台	新增
	31	拼框机	/	1台	新增
	32	空气压缩机	/	4台	新增
	33	空气冷干机	/	1台	新增
	34	布袋吸尘器	/	2台	新增
	35	双桶布袋吸尘机	/	6台	新增
	36	双桶吸尘器	/	6台	新增
	37	布袋吸尘器	/	4台	新增
橱柜生 产线	1	电子锯	/	1台	新增
	2	电子锯	/	1台	新增
	3	双端铣	/	1台	新增
	4	钻床	/	1台	新增
	5	封边机	/	1台	新增
	6	压板机	/	1台	新增
	7	封边机	/	1台	新增
	8	封边机	/	1台	新增
	9	推台锯	/	1台	新增
	10	五排钻	/	1台	新增
	11	双排钻	/	1台	新增
	12	六排钻	/	1台	新增
	13	三排钻	/	1台	新增
	14	四排钻	/	1台	新增
	15	砂轮机	/	1台	新增
	16	手工封边机	/	1台	新增
	17	立式磨光机	/	1台	新增
	18	磨光机	/	1台	新增
	19	门板铰孔机	/	1台	新增
	20	空压机	/	1台	新增
	21	压力机	/	1台	新增
	22	卧式铝合金切割 锯(45°)	/	1台	新增
	23	铝合金铣床	/	1台	新增
	24	砂轮机	/	1台	新增
钢质门 及钢质 复合门 产品生 产线	1	剪板机	/	2台	新增
	2	折弯机	/	6台	新增4台
	3	冲床	/	15台	新增10台
	4	压花液压机	/	2台	新增1台
	5	CO ₂ 保护焊机	/	6台	新增4台
	6	静电喷塑机	/	1台	利旧
	7	烘房	/	1座	利旧
	8	喷漆机	/	1台	利旧

	9	翻边机	/	6 台	新增 4 台
	10	拉框机	/	5 台	新增 2 台
	11	组合冲	/	6 台	新增 4 台

七、公用工程及辅助设施概况

(一) 供水

项目用水由自来水供给。项目用水包括生产用水、生活用水、绿化用水等。项目具体各项用水指标及用水量见表 1-5。

表 1-5 项目用水量及污水量分析

用水对象		单位	用水标准	日用水量 (m ³ /d)	年用水量 (m ³ /a)
生产用水	水帘定期补充水	/	/	1.0	300
	洗门用水	/	/	2.0	600
	表面处理 补充水	/	/	5.0	1500
	工序 洗槽用水	/	一年清洗一次	0.033	10
生活用水		20 人	2.5L/人.d	0.05	15
合计				8.083	2425

注：项目废水排放系数按 85%计。

(二) 排水

本项目排水采用雨、污分流制。项目漆雾洗涤废水经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排；粉尘洗涤废水经过沉淀、定期打捞沉渣后循环使用，不外排；洗门废水、清洗废水和洗槽废水经水槽边设置的收集沟收集后排入表调池不外排。本项目产生的生活废水主要为办公人员产生的污水。项目生活污水产生量约0.04m³/d。

(三) 电气系统

电源由郫都区花园镇供电部门提供，配电线路经村上变电站，进配电房，再分别采用低压电缆引至厂内配电箱，配电箱按用电负荷性质，分别按照明、插座、设备、泵等回路分配至各用电设备。本项目不新建配电装置。

八、劳动定员及工作制度

劳动定员：本项目工作人员 20 人。

工作制度：采用 1 班工作制，每班工作 8 小时，全年生产 300 天，总计 2400 小时。

九、项目平面布置及合理性分析

厂房布置：本项目厂区内功能分区明确、布局上相互协调、人流物流组织

合理，减少了相互干扰。本项目厂房均为单层钢结构，高 8.46m，主要布置门类产品及橱柜生产线设备。厂房按照工艺流程划分为原料库房、设计车间、钢材加工车间、装配车间、成品库房、危废暂存间及办公室等，主要产生噪声的设备布置于厂房东面，远离东面的办公区。原料库位于厂房南侧，产品库靠近厂区出入口，路线顺畅、物料运距短，方便运输，厂房中部设置宽阔的安全通道。

环保设施布置：项目的污染源均布设在车间内，项目营运过程中不产生废气，产生的废水、固废均能得到有效的收集和处置，噪声设备通过采用减震、隔声等处理措施，可实现排放达标。

总体来说，项目总平布置具有以下特点：

- (1)满足生产工艺要求和流程合理，使各生产环节紧密衔接，物料流程短。
- (2)通道间距能满足运输和设备布置的条件，并符合防火、安全、卫生等规范。
- (3)总体布局考虑厂区雨污分流，生活污水和生产废水可依托四川广乐食品有限公司污水处理设施处理后再进入市政污水管网，雨水进入园区雨水管网。
- (4)生产过程中主要污染物通过处理后达标排放，对外环境的影响较小。
- (5)生产车间通过选用低噪声设备，将高噪声设备布设于厂区西面，严格做好密闭、隔声、消声、减震等措施，再加上距离衰减作用，可保证厂界噪声达标排放。

综上，本评价认为本项目从环保角度总图布置较为合理。

与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题：

郫县森澳门厂钢质门生产项目 2016 年 8 月已在郫都区花园镇进行环境影响备案（郫环境备（2016）295 号）。本项目位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，项目自 2007 年投产以来，未产生环境纠纷事件，也未收到环境污染投诉，不存在污染情况及环境问题。

一、项目概况

郫都区森澳门业厂创建于 2007 年，位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，于 2007 年建成投产，项目产品主要为门类产品，年生产钢质门 1200 套。

二、生产工艺

工艺流程简述:

(1) 机加工工序

包括开平、剪板、冲压成型、折弯、开孔工序，项目外购的钢板运至厂区内经开平机展平，经剪板机加工成符合要求的尺寸，再经压机等冲压成型，需要折弯的部件经折弯机加工，需要开孔的工件经相应设备开孔处理，此工序为简单的机加工工序，产生的污染物主要为噪声以及废金属边角料。

(2) 焊接

门扇面板采用二氧化碳保护机焊接组合，门框经切割冲孔后由电焊和二氧化碳保护焊组合。通过焊接，门扇面板、门框及内部结构组合固定在一起。此过程会产生焊接烟尘、噪声。

(3) 打磨

焊接后的焊缝及剪板后的边角，需打磨平整，人工手工打磨。此过程会产生金属粉尘。

(4) 表面处理

先用除油剂、脱脂剂清除掉工件表面的油脂、油污，抛光除去工件表面少量的锈。脱脂后使用清水进行 1 次清洗，去除工件表面残留的脱脂剂等化学品。水洗之后进行表面调整，通过表调剂处理，在金属工件表面上形成了大量的结晶核，使其活性点增加和活性均一化，将使下一步磷化时，能在金属工件表面形成均匀致密的磷化膜。然后用皮膜剂浸泡金属，使表面形成一层氧化膜，一是可以防锈，二是可以提高油漆的附着力，为下一步工序作准备。具体工序为：除油除锈→水洗→表调→磷化。此过程会产生磷化废渣、废水，循环利用不外排。

(5) 喷塑、固化

磷化好后的所有门面在喷塑房内人工喷塑，项目采用专业制造的热固性粉末涂料，经静电喷塑机的喷枪口将粉末形成雾状，再由静电发生器产生的静电将粉末均匀附于工件表面，喷塑后自然晾干完成固化。此过程会产生喷涂粉末。

(6) 转印

部分门面上需有花纹，项目用转印纸，花纹转印好后，需水对转印纸用水冲洗，撕掉转印纸，该过程会产生废转印纸、洗纸废水。

(7) 喷漆、烘干

设有 1 个喷漆房，对所有产品进行喷漆处理，喷漆完成后需在烘房烘干，烘房利用热风炉燃烧成型天然气燃料的热风导入烘干室对部件进行烘干，此过程会产生漆雾、漆渣、燃烧废气。

(8) 组装、检验、包装

将锁配件等组装好，经人工检验后，合格包装入库，待售，人工检验不合格则返回再加工。

三、项目原有污染物排放及治理情况

项目在现有生产过程中会产生废水、废气、固体废物、噪声等污染物，本项目的污染物产生情况。

废气：本项目废气主要为喷漆、烘干工序产生的漆雾以及少量的有机废气（苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发性有机化合物（VOCs）等），胶合过程中产生的有机废气，喷塑产生的有机废气，喷塑过程产生的粉尘，生产工艺（裁料、铣型、打磨等）产生的粉尘，焊接过程中产生的焊接烟尘，锅炉和气体燃烧机燃烧液化气产生的燃气废气，食堂油烟。

废水：主要包括主要为表面处理工序产生的废水（不外排）和职工生活污水；餐饮废水。

噪声：本项目噪声主要来源于制造设备及空压机等辅助设备运行时产生的机械噪声。

固体废物：主要包括钢材废边角料、木料废边角料、除尘装置收集的粉尘、漆渣、废滤芯、废活性炭、脱脂磷化工艺产生的废渣、废矿物油、废机油抹布、废化学品容器、生活垃圾、化粪池和污水处理站污泥、餐厨垃圾等。

(1)、废气排放及治理措施

A、有机废气

本项目废气主要为喷漆、烘干工序产生的漆雾以及少量的有机废气（苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发性有机化合物（VOCs）等），喷塑过程中产生的粉尘，焊接过程中产生的焊接烟尘，锅炉和气体燃烧机燃烧液化气产生的燃气废气，食堂油烟。

本项目钢质门生产过程中均会对工件进行喷漆。喷漆废气包括喷涂过程中产生的漆雾以及烘干过程产生的有机废气，主要是苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发

性有机化合物（VOCs）。钢质门生产过程中水性金属漆 0.15t，固化剂 0.08t，稀释剂 0.09t，钢质门喷漆工序产生的挥发性有机化合物 VOCs，0.15t/a。

本项目钢质门生产车间设置有喷漆房 1 间，钢质门喷漆在专用半密闭喷漆房内进行，喷漆废气经水帘式漆雾处理装置处理后，再用光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放；1 间喷漆房内配套 1 间烘干房，采用电加热烘房烘干，各烘干房烘干废气均收集至光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放。

本项目喷塑工序用的塑粉主要成份为环氧树脂和聚酯树脂，环氧树脂和聚酯树脂的分解温度范围为 250℃-350℃，本项目喷塑工序加热温度为 180-200℃，因此，本项目不会有热分解废气产生。但物料中残留极少量的单体，会挥发产生有机废气。根据类比调查及相关资料的调研，有机废气产生量约为原料的 1%，本项目塑粉 0.5t/a，则有机废气（以 VOCs 计）产生量约为 0.005t/a。

本项目喷塑采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理。喷房内通过风机产生负压，将喷房内未附着在工件表面的塑粉吸入自动回收系统，喷塑废气经过配套的滤芯过滤装置（其作用相当于袋式除尘器）过滤后，收集的粉末送回供粉系统循环利用，过滤后的气体于 15m 高排气筒外排。

治理效率：在本次环评过程中，委托四川省地质矿产勘查开发局成都综合岩矿测试中心于 2018 年 6 月 13 日对木质门车间光氧催化废气处理设备排气筒开孔处苯、甲苯、二甲苯、VOCs（非甲烷总烃）、颗粒物等进行了监测，监测结果详见表 1-8。

表 1-8 空气和废气（废气）监测结果及评价

监测点位				光氧催化排气筒风机后距地约 12m 处			
监测日期	监测频次	排气筒高度(m)	流量(m ³ /h)	苯		甲苯	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
06 月 13 日	1	15	23186	未检出	/	0.038	8.91×10 ⁻⁴
	2		23059	未检出	/	0.090	2.10×10 ⁻³
	3		23084	未检出	/	0.040	9.26×10 ⁻⁴
结果评价			/	合格	合格	合格	合格

表 1-9 空气和废气（废气）监测结果及评价

监测点位	木质门车间光氧催化排气筒风机后距地约 12m 处
------	--------------------------

监测日期	监测频次	排气筒高度(m)	流量(m ³ /h)	二甲苯		乙苯	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
06月13日	1	15	23186	0.072	1.68×10 ⁻³	0.025	5.72×10 ⁻⁴
	2		23059	0.123	2.85×10 ⁻³	0.043	9.98×10 ⁻⁴
	3		23084	0.057	1.31×10 ⁻³	0.020	4.71×10 ⁻⁴
结果评价			/	合格	合格	合格	合格

表 1-10 空气和废气（废气）监测结果及评价

监测点位				光氧催化排气筒风机后距地约 12m 处	
监测日期	监测频次	排气筒高度(m)	流量(m ³ /h)	VOCs	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
06月13日	1	15	23186	5.35	0.124
	2		23059	7.93	0.183
	3		23084	9.24	0.213
结果评价			/	合格	合格

表 1-11 空气和废气（无组织废气）监测结果及评价 单位：mg/m³

监测点位		厂界下风向			
日期	时间	监测项目	苯	甲苯	二甲苯
06月13日	11:30-11:40		未检出	未检出	未检出
	13:40-13:50		未检出	未检出	未检出
	16:10-16:20		未检出	未检出	未检出
结果评价			合格	合格	合格

表 1-12 空气和废气（无组织废气）监测结果及评价 单位：mg/m³

监测项目		VOCs	
日期	时间	监测点位	厂界下风向
06月13日	09:45		1.07
	12:53		1.52
	15:38		1.66
结果评价			合格

B、粉尘

本项目产生的粉尘主要包括钢质门车间喷塑粉尘。

表 1-13 空气和废气（无组织废气）监测结果及评价 单位：mg/m³

监测项目	颗粒物
------	-----

日期 时间 监测点位

		厂界下风向
06月13日	09:50-10:50	0.482
	12:56-13:56	0.514
	15:38-16:38	0.549
结果评价		合格

喷塑粉尘：本项目采用静电喷涂，喷塑流水线由喷枪、房体、自动回收系统和供粉系统组成。供粉系统把压缩空气与粉筒内的塑粉充分混合后成为流体状并通过粉泵输送到喷枪中；从喷枪中喷出的塑粉吸附到工件表面并形成粉膜。在喷房内通过风机产生负压，将喷房内未附着在工件表面的塑粉吸入自动回收系统，含粉末气体经过配套的滤芯过滤装置（其作用相当于袋式除尘器）过滤后，收集的粉末送回供粉系统循环利用，过滤后的气体于15m高排气筒外排。

根据监测结果，计算出喷塑废气中颗粒物最大排放量为：0.25t/a，且经处理后喷塑废气中颗粒物的排放浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16279-1996）表2中相关标准（即：颗粒物浓度120mg/m³）。

C、焊接烟尘

本项目钢质门生产需要焊接，故会产生焊接烟尘，据建设单位提供，本项目焊丝使用量为0.2t/a，焊丝为铜丝。根据类比分析，在焊接过程中每公斤焊丝产生烟尘8.0~10.0g，则本项目焊接烟尘最大产生量为2kg/a。本项目焊接烟尘采用移动式焊接烟尘净化器进行处理，净化效率大于99%，风量2000m³/h，项目共设2台移动式焊接烟尘净化器，则焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器过滤处置后，烟尘排放量约为0.02kg/a，排放浓度0.0008mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中相关标准（即：颗粒物浓度120mg/m³）。

D、液化气燃烧废气

粉末静电喷涂固化过程由液化石油气燃烧供热，将产生液化气燃烧废气其主要成分为SO₂、NO₂和烟尘。本项目液化石油气燃烧废气经废气排放管道直接于屋顶排放。

E、食堂油烟

本项目食堂设有1个灶头，就餐员工为10人，则每天耗油0.25kg，油烟含量约占耗油量的3%，每天产生油烟量为0.0075kg，即2.25kg/a。本项目食堂油烟先经抽油烟机收集后经引风机抽至油烟净化装置进行处理。

(2)、废水排放及治理措施

本项目运营期产生的废水主要有漆雾洗涤废水、粉尘洗涤废水、洗门废水、清洗废水、洗槽废水、生活污水、食堂废水等。

a、漆雾洗涤废水

项目生产过程中喷漆房经压风式水帘装置洗涤漆雾产生洗涤废水，主要污染物为 COD、SS、苯系物等，经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排。

b、洗门废水

本项目钢质门在转印工序后，需使用清水人工清除残余的转印纸和面胶，该过程中洗门废水产生量约 $1.7\text{m}^3/\text{d}$ 。

c、清洗废水（表面处理工序）

本项目表面处理中脱脂、磷化、表调工序后，钢质门板表面会附着一些反应液，为不影响下道工序的处理效果，该三道工序处理后均需用清水对钢质门进行清洗，清洗过程中均采用浸入式清洗方式，在钢质门浸入水槽的时候则有一部分清洗废水溢出水槽，溢出的清洗废水经水槽边设置的收集沟收集后排入表调池不外排。

d、洗槽废水（表面处理工序）

经向业主调查了解，本项目脱脂槽、磷化槽、表调槽中各溶液均循环使用，不外排。

e、生活污水

本项目产生的生活废水主要为办公人员产生的污水。项目生活污水产生量约 $0.02\text{m}^3/\text{d}$ 。

f、食堂废水

本项目厂内设有食堂，原有 10 人在厂区内就餐，产生的食堂废水量约 $0.43\text{m}^3/\text{d}$ 。

综上所述，本项目总排水量约 $0.45\text{m}^3/\text{d}$ ， $135\text{m}^3/\text{a}$ 。

处理措施：项目漆雾洗涤废水经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排；粉尘洗涤废水经过沉淀、定期打捞沉渣后循环使用，不外排；洗门废水、清洗废水和洗槽废水经水槽边设置的收集沟收集后排入表调池不外排。

(3)、噪声

本项目产生的噪声主要来源于剪板机、折弯机、冲床、裁板锯、空压机等设

备运行时产生的噪声，噪声值 80-90dB（A）之间。现有措施及达标情况：

①设备选型上选用先进的、噪音低、震动小的生产设备，安装时采取台基减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施；

②合理布置产生噪声的设备，将噪声比较大的空压机设置于项目东面单独的空压机房内，远离办公区。

③项目通过合理安排生产时间，尽量减小对外界环境的噪声影响。项目仅在昼间进行生产，夜间不进行生产。

④项目通过加强设备保养、维护，对机械设备定期加润滑油进行维护，减少因设备工况差而产生的噪声污染。

⑤项目通过加强管理、教育，使工人文明操作，装卸货物时轻拿轻放，避免因野蛮操作产生的突发性噪声。

根据项目噪声监测报告，项目在正常工况下噪声防治措施达到的效果可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求。

（4）、固体废物

本项目产生的固体废物主要包括钢材废边角料、除尘装置收集的粉尘、漆渣、废滤芯、废活性炭、脱脂磷化工艺产生的废渣、废矿物油、废机油抹布、废化学品容器、生活垃圾、化粪池、餐厨垃圾等。

废物产生量及处理措施

根据建设单位提供的资料并结合项目实际情况分析，本项目的固体废物产生量如下：

1) 生活垃圾：本项目劳动原定员 10 人，均不住宿，员工按产生生活垃圾 0.5kg/人.天计算。项目建成后日产生生活垃圾 5kg/d，年产生生活垃圾 1.5t/a。集中收集后由环卫部门进行统一清运处置。

2) 化粪池：产生量为 0.125t/a，定期清掏，由环卫部门统一运至垃圾处理场进行无害化处理。

3) 餐厨垃圾：本项目餐厨垃圾主要为废油废渣、食物残渣，其产生量约 0.2t/a。由厂内员工运走喂养牲畜。

4) 钢材废边角料：年产生量约 2t，外售废品收购站。

5) 漆渣：漆渣主要为在漆雾净化过程中定期从洗涤液中捞出的不溶物，产

生量约为 0.1t/a，根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），漆渣属于 HW12 类危废，由有危险废物处理资质的单位进行处理。

6) 废滤芯和废活性炭：产生量约为 0.25t/a，根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），废滤芯和废活性炭属于 HW49 类危废，由有危险废物处理资质的单位进行处理。

7) 废渣（脱脂磷化工艺）：经向业主调查了解，本项目一年会对表面处理工序的所有水槽进行一次清洗，并清理槽底的沉渣，主要为除油、表调、磷化废渣。根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），属于 HW17 类危废，产生量为 0.01t/a。清理后交由资质单位处理。

8) 废矿物油：本项目机器设备运行过程需定期更换液压油和机油，根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），属于 HW08 类危废，产生量为 0.01t/a。更换后交由资质单位处理。

9) 废机油抹布：本项目地面、设备清洁工作主要靠擦拭和清扫，故会产生一定量的废机油抹布，产生量约为 0.1t/a。根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），废机油抹布属于危险废物豁免管理清单内 900-041-49 类危废，豁免环节为全部环节，混入生活垃圾进行收集处理。

10) 废化学品容器：项目所使用的油漆、发泡胶、转印胶水、白乳胶、封边热熔胶、吸塑胶机油、液压油等化学品盛装容器属于《国家危险废物名录》（2016 年 8 月 1 日施行）中 HW49 类废物，产生量约为 2t/a，危废暂存点暂存，由有资质的单位回收处理。

表 1-14 项目原有“三废”排放量统计表

种类	产污源点	处理前产生量及浓度	处置方式	处理后排放量及浓度	处理效率及排放去向
废水	生产废水 生活废水	废水量： 135m ³ /a，	生产废水循环使用不外排，项目生活废水及餐饮废水经隔油池处理均收集于化粪池用于农田施肥，不外排废水。	废水量：135m ³ /a，	生产废水循环使用不外排，项目生活废水及餐饮废水经隔油池处理均收集于化粪池用于农田施肥，不外排废水。

废气	苯 甲苯、二甲苯、乙苯	0.0026t/a	设置1套油漆废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m高排气筒排放。	0.00026t/a	达标排入大气
	VOCs	0.0025t/a		0.025t/a	达标排入大气
	粉尘	0.55t/a	采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理，粉尘回收后循环使用，过滤后的废气于15m高排气筒排放。	0.055 t/a	达标排入大气
固体废物	生活垃圾	1.5t/a	由环卫部门进行统一清运处置。	1.5t/a	各类固废采取了安全、合理、卫生的处理和处置方法，可有效防止二次污染。
	废机油抹布	0.01t/a	定期清掏，由环卫部门统一运至垃圾处理场进行无害化处理。	0.01t/a	
	化粪池	0.25t/a		0.25t/a	
	餐厨垃圾	0.1t/a	由厂内员工运走喂养牲畜。	0.1t/a	
	钢材废边角料	2t/a	外售废品收购站。	2t/a	
	漆渣	0.1t/a	由有危险废物处理资质的单位进行处理。	0.1t/a	
	废滤芯和废活性炭	0.25t/a		0.25t/a	
	脱脂磷化工艺废渣	0.02t/a		0.02t/a	
	废矿物油	0.01t/a		0.01t/a	
	废化学品容器	1t/a		1t/a	
噪声	设备运行噪声	噪声：70~90dB(A)	隔声降噪	噪声≤65dB(A)	对外环境影响较小，厂界噪声达标

四、项目遗留环境问题

经现场调查及日常监测，本项目无环境遗留问题。



建设项目所在地自然环境社会环境简况**(表二)**

自然环境简况（地形、地貌、地质、气候、气象、水文、植被、生物多样性等）：

2.1.1 地理位置和外环境关系

郫都区是成都西部的新中心，位于东经 103 度，北纬 30 度，地处川西平原腹心，幅员面积 437 平方公里，48 万人，辖 14 个镇（2004 年 9 月乡镇机构改革后最新编制）。

郫都区地处成都市上游西北郊，县城距成都市绕高速公路 1 公里，距成都市三环路 6 公里，距成都市二环路 10 公里，距成都市一环路 16 公里，距双流国际机场 20 分钟车程，距成都火车站 30 分钟车程，已开通 305、54、311 等 3 条公交线路，直达成都市区。境内有 317 国道、成灌高速公路、沙西快速通道等三条高等级公路东西向横贯全境，是通往都江堰、九寨沟、黄龙、卧龙等旅游胜地的必经之路。

本项目位于成都市郫都区花园镇，地理位置见附图 1。

2.1.2 地形地貌

工程场地的地质结构从地表向下依次为第四季填土层、耕土层、冲积层及基底白垩系的红色岩层组成，属 I 类建筑场地。外露的地貌属典型的冲积扇平原所具有黑色土壤，土质为中硬性土壤，区域内未发现断裂构造，根据地震波速测试结果，区内地基土为中硬场区，地震烈度为 VII 度，基本无产生地震液化效应的工程地质条件。地表无复杂地质构造。

植物层：耕植土，层厚 0.30-0.40 米，灰黑色稍湿、稍密，含植物根须及腐殖质物，该层遍布于整个地区；

粘性土：主要包括粉质粘土和粉土，层厚 1.50-3.50 米，灰黑-灰黑色。稍湿—湿，稍密，局部可塑，粉细砂含量 10-30%，含少量铁锰质；

砂土：主要为粉细砂和中砂，层厚 0-1.50 米，灰黄-灰黑色，稍湿-湿-饱和-松散，主要成份为石英、长石、云母，含少量泥质。该层大部分地段均缺失；

卵石土：灰白-褐黄色，层厚大于 20.00 米，地下水处于饱和状态，卵石成分以花岗石、石英砂岩、玄武石、石英岩、大理岩等为主，卵石呈椭圆—亚圆形，胸径一般 3-5 厘米，最大 9-12 厘米，卵石表面微风化。此层可以根据所夹中粗

砂的含量、N120 动力触探锤鼓数，划分为松散卵石、稍密卵石、中密—密层卵石，各层厚度因地区差异而有不同。

2.1.3 气象气候

郫县地区属亚热带湿润型气候，终年气候温和，年无霜期长，夏无酷暑，冬无严寒，雨量充沛，春温多变，秋多绵雨，日照偏少。另外全县各地气温差异小，降水西南多于东北，而日照从西北向东南增多，深丘地区云雾遮山，日照也较平原、浅丘为少。常年主要气象参数如下：

多年平均气温：	16.4℃
最热月平均气温：	25.6℃
最冷月平均气温：	5.7℃
多年平均气压：	960.9mPa
多年平均相对湿度：	84%
多年平均降水量：	976.8mm
全年主导风向：	NNE
全年平均风速：	1.3m/s
多年平均静风频率：	43%

2.1.4 水文特征

郫都区属于长江流域的都江堰农业灌溉水系，徐堰河、府河、沱江河、清水河柏条河、走马河、口安河、蒲江河流贯境内，沟渠纵横，排灌自如。

府河源于郫县团结镇石堤堰，水源为柏条河和徐堰河，自石堤堰往东南流，在成都市北郊与沱江河汇流后，到达与沙河的分支点洞子口闸，其后流经成都市区东北部，在合江亭与南河汇流，汇流后改道向南，在成都市东南的三瓦窑出城，往西流去，最后在彭山江口镇汇入岷江干流，总长 115 公里。

沱江河是走马河在郫县安德镇两河口闸分流的左支流。在郫县安靖镇雍家渡汇入府河，全长 26.6 公里。

走马河的右支流下游称之为清水河，全长 42.8 公里。

2.1.5 生态环境

郫都区自然条件优越，极利于动植物生长繁衍。地面植被属人工植被类型。盛产水稻、小麦、油菜及芹菜、韭菜等近百种蔬菜。林木品种达 234 种，林木蓄积量在 11.5 万立方米以上。县内不适于大中型野生动物栖息繁殖，主要以饲养

猪牛羊及鸡鹅鸭等家禽家畜为主。

根据现场踏勘，选址周围无珍稀植物；项目所在区域无需保护的珍稀、濒危动物。

社会环境简况(社会经济结构、教育、文化、文物保护等)

2.2.1 社会概况

郫都区紧邻成都市区西北 7km，地处成都平原腹心地带，东靠成都市金牛区，北接彭州市和新都区，西与都江堰市毗邻，南连温江去。全区幅员面积 437km²，耕地面积 2.72 万公顷，总人口 48 万，人口出生率 6.79%。目前郫县下辖 14 个镇，261 个行政村，2005 个村民小组。

近年来，郫都区坚持以经济建设为中心，以优化投资环境、招商引资统揽县域经济，经济飞速发展。县域经济发展综合指数排名全国“百强县”第 89 位，县域经济基本竞争力位居西部“百强县”第 7 位，连续 5 年进入全省综合经济实力“十强县”。郫县先后被列为全国乡村城市化试点县、国家级生态示范区。

2.2.2 社会经济

2013 年郫都区实现地区生产总值 396.66 亿元，比上年增长 9.7%（按可比价计算，下同），比成都市高 0.8 个百分点。其中，第一产业增加值 20.92 亿元，增长 3.4%；第二产业增加值 231.27 亿元，增长 9.7%；第三产业增加值 144.47 亿元，增长 10.8%。三次产业结构 5.3:58.3:36.4。三次产业对经济增长的贡献率分别为 1.9%、61.3%和 36.8%。

全年非公有制经济增加值达 257.31 亿元，增长 10.9%，占地区生产总值的比重为 64.9%，对地区生产总值的贡献率为 71.3%。

2014 年郫都区实现农业总产值 35.24 亿元，同比增长 3.8%，其中种植业 30.02 亿元，畜牧业 4.01 亿元。全年粮食作物播种面积 9501 公顷，比上年减少 1695 公顷，下降 15.1%；油料作物 4060.2 公顷，减少 210.8 公顷，下降 4.9%；蔬菜 14376.7 公顷，减少 503.3 公顷，下降 3.4%。全年粮食总产量 68142 吨，减少 13674 吨，下降 16.7%；油菜籽产量 10086 吨，减少 614 吨，下降 5.7%；蔬菜产量 609760 吨，减少 4694 吨，下降 0.8%。全年出栏生猪 133482 头，减少 12768 头，下降 8.7%；全年肉类总产量 11653 吨，减少 1076 吨，下降 8.5%。其中，猪肉产量 9517

吨，减少 881 吨，下降 8.5%；禽肉产量 2040 吨，减少 142 吨，下降 6.5%。禽蛋产量 2436 吨，减少 51 吨，下降 2.0%；牛奶产量 8355 吨，减少 3619 吨，减少 30.2%。

2014 年实现全口径工业增加值 211.05 亿元，增长 10.3%，对经济增长的贡献率达 59.3%。338 家规模以上工业企业增加值同比增长 10.8%，实现主营业务收入 510.16 亿元，实现利税总额 48.72 亿元，实现利润总额 29.35 亿元。工业集中发展区企业个数 2014 年末为 294 户，增加值增长 12.1%。

2014 年，郫县实现社会消费品零售总额 84.12 亿元，增长 11.1%。按行业划分：批发零售贸易业零售额 68.20 亿元，增长 11.3%；住宿餐饮业零售额 15.92 亿元，增长 10.1%。借助知名企业四川行、西博会等重大经贸活动，新签约引进项目 54 个，其中 10 亿元以上 12 个，完成省外到位内资 137 亿元，实际利用外资 19792 万美元。继续实施《郫县对外贸易推进计划》，新增实绩外贸进出口企业 6 家，完成外贸进出口总额 58290 万美元，其中生产型外贸出口完成 7419 万美元。

全年接待游客 900.62 万人次，同比增长 19.6%，旅游总收入 19.02 亿元，同比增长 15.8%。

2.2.3 教育、科技、文化

郫都区共有高等学校 15 所、中专 5 所、高中 5 所、职中 3 所、乡镇中学 17 所、小学 24 所、幼儿园 300 多所，在校学生达 8 万人。郫县一中建成省重点中学，郫县二中建成成都实验外国语学校分校，友爱职中建成省重点职中；有西南交大、西华大学、成都中医药大学等 15 所高等院校及二级学院。

2.2.4 卫生、体育

城乡三级医疗卫生服务网络基本形成，县级以上医疗机构 6 所，镇镇建立卫生院，村村建立卫生站，县医院评为国家二级乙等医院，妇幼保健站评为国家级爱婴医院，中医院评为省“十佳中医院”，初级卫生保健全面达标。

环境质量状况

(表三)

建设项目所在区域环境质量现状及主要环境问题（环境空气、地表水、声环境、生态环境等）：

一、大气环境质量现状

监测数据显示：NO₂、SO₂和PM₁₀均未出现超标现象，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，表明项目建设区域内的环境空气质量良好。

二、地表水环境质量现状

根据监测结果可知，本项目各项水质指标均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类水域标准限值，表明项目区域水环境质量较好。

三、声环境质量现状

根据监测结果可知，区域声环境质量能满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准，声环境质量良好。

四、生态环境

项目区的植被主要为草本植物。经现场踏勘，不涉及自然保护区、国家森林公园等重要生态区，建设项目区域内及周边500m范围内均不涉及国家和省重点保护珍稀名木古树。

主要环境保护目标

1. 本项目主要的保护目标

经现场踏勘，项目200m范围内的环境空气。项目评价范围内不涉及学校、医院、敬老院和疗养院等特殊敏感点。项目西侧为油脂厂，南侧为天元包装厂。项目运营至今，未因环保问题而受到当地居民的投诉，说明项目与周边环境相容。项目环境空气及声敏感目标分布情况见附图2和表3-8。

表 3-8 噪声监测结果统计表

类别	保护目标	位置关系	规模	环境功能
地表水环境	清水河	项目西侧 5km	2~3m	III类水域农灌，不涉及饮用水功能

2. 保护级别

环境空气：项目所在区域的环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求；废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。

声环境：项目所在区域的敏感点执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类标准；施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)标准。

地表水环境：项目所在区域地表水体水质执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中III类标准。

固体废物：执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》相关规定。

评价适用标准

(表四)

环 境 质 量 标 准	<p>1、环境空气质量标准</p> <p>执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准限值。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 大气污染物的浓度限值 (单位: mg/Nm³)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">污染物名称</th> <th>SO₂</th> <th>NO₂</th> <th>PM₁₀</th> <th>TSP</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">取值时间</td> <td style="text-align: center;">1 小时平均值</td> <td style="text-align: center;">0.50</td> <td style="text-align: center;">0.20</td> <td style="text-align: center;">/</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">日平均值</td> <td style="text-align: center;">0.15</td> <td style="text-align: center;">0.08</td> <td style="text-align: center;">0.15</td> <td style="text-align: center;">0.3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">年平均</td> <td style="text-align: center;">0.06</td> <td style="text-align: center;">0.04</td> <td style="text-align: center;">0.7</td> <td style="text-align: center;">0.2</td> </tr> </tbody> </table>								污染物名称		SO ₂	NO ₂	PM ₁₀	TSP	取值时间	1 小时平均值	0.50	0.20	/	/	日平均值	0.15	0.08	0.15	0.3	年平均	0.06	0.04	0.7	0.2
	污染物名称		SO ₂	NO ₂	PM ₁₀	TSP																								
	取值时间	1 小时平均值	0.50	0.20	/	/																								
		日平均值	0.15	0.08	0.15	0.3																								
年平均		0.06	0.04	0.7	0.2																									
<p>2、地表水环境指标标准</p> <p>本项目附近地表河流为走马河,为III类水环境功能区,地表水环境质量执行《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)中的III类水质标准,主要污染物规定限值如下:</p> <p style="text-align: center;">表 4-2 地表水环境质量标准限值 (单位: mg/L)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>污染物</th> <th>pH</th> <th>COD_{cr}</th> <th>BOD₅</th> <th>氨氮</th> <th>TP</th> <th>粪大肠菌群</th> <th>石油类</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>标准值</td> <td style="text-align: center;">6~9</td> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0.2</td> <td style="text-align: center;">10000</td> <td style="text-align: center;">0.05</td> </tr> </tbody> </table>								污染物	pH	COD _{cr}	BOD ₅	氨氮	TP	粪大肠菌群	石油类	标准值	6~9	20	4	1	0.2	10000	0.05							
污染物	pH	COD _{cr}	BOD ₅	氨氮	TP	粪大肠菌群	石油类																							
标准值	6~9	20	4	1	0.2	10000	0.05																							
<p>3、声环境指标标准</p> <p>本项目选址属于农村地区,区域声环境执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的2类标准。</p> <p style="text-align: center;">表 4-3 声环境质量标准 (单位: dB (A))</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>声环境功能区类别</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">2类</td> <td style="text-align: center;">60</td> <td style="text-align: center;">50</td> <td style="text-align: center;">乡村</td> </tr> </tbody> </table>								声环境功能区类别	昼间	夜间	备注	2类	60	50	乡村															
声环境功能区类别	昼间	夜间	备注																											
2类	60	50	乡村																											
污 染 物 排 放 标 准	<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)二级标准。标准值见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 4-4 大气污染物综合排放二级标准 (单位: mg/L)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染因子</th> <th colspan="2">标准限值</th> <th>备注</th> </tr> <tr> <th>速率 (kg/h)</th> <th>浓度 (mg/m³)</th> <th>10m 排气筒 速率 (kg/h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">颗粒物</td> <td style="text-align: center;">3.5</td> <td style="text-align: center;">120</td> <td style="text-align: center;">0.78</td> </tr> </tbody> </table>								污染因子	标准限值		备注	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	10m 排气筒 速率 (kg/h)	颗粒物	3.5	120	0.78											
	污染因子	标准限值		备注																										
		速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	10m 排气筒 速率 (kg/h)																										
颗粒物	3.5	120	0.78																											
<p>2、水污染排放标准</p> <p>项目产生的废水经预处理设施处理达到《污水合排放标准》(GB8978-1996)三级标准限值。标准值见下表。</p>																														

表 4-5 污水综合排放三级标准（单位：mg/L）

污染物	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类
标准值	6~9	500	300	400	45*	20

注：NH₃-N 执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 级标准。

3、噪声排放标准

营运期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

表 4-6 工业企业厂界环境噪声排放标准（单位：dB（A））

声环境功能区类别	昼间	夜间
3 类	65	55

施工期执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）施工场界的噪声限值。

表 4-7 建筑施工场界环境噪声排放标准（单位：dB（A））

昼间	夜间
70	55

4、固体废物排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制指标》（GB18599-2001）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》。

总量控制指标

根据“十三五”全国主要污染物排放总量控制规划，结合本项目工程特点和污染物排放特征，建议本项目总量控制因子为VOCs，不另设废气总量控制指标。

本项目污染物排放总量控制建议指标大气污染物 VOCs，0.00792t/a，粉尘 0.0453t/a。

本报告在工程分析及污染物产排核算的基础上，给出项目的污染物年排放总量，提供给环保管理部门作为制定该项目总量控制指标时的参考。项目总量控制指标以当地环境保护主管部门最终下达的结果为准。

建设项目工程分析

(表五)

工艺流程简述（图示）：

一、施工期产污流程分析

1、施工期工艺流程

本项目已建成进行实施，因此，本项目施工期主要进行厂房针对新增木门生产线、钢质复合门生产线、橱柜生产线三条生产线适应性改造及设备的安装调试等。以上工序将产生施工人员生活废水、机械噪声、扬尘及建筑垃圾等污染。本项目施工期工艺流程及产污环节如图 5-1 所示。

本项目施工期工艺流程及产污环节如图 5-1 所示。

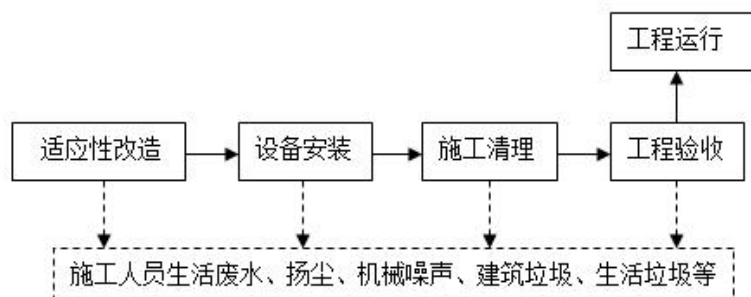


图 5-1 项目施工期工艺流程及产污图

本项目原郫县森澳门厂钢质门生产项目 2016 年 8 月已在郫都区花园镇进行环境影响备案（郫环境备（2016）295 号）。项目施工期管理得当，污染物处理设施按照国家有关规定进行了设置；项目施工期间未出现环境投诉和环境遗留问题，故本次环评对施工期环境影响作回顾性分析。

2、施工期主要污染工序

废气：厂房适应性改造、建筑垃圾清运过程中产生的扬尘。

废水：施工人员产生的生活废水。

噪声：厂房适应性改造、工程验收中设备试运行过程中各类机械产生的噪声。

固废：厂房适应性改造产生的建筑垃圾、施工人员的生活垃圾。

二、营运期产污流程分析

1、营运期生产工艺流程及产污环节

本项目产品主要为木质门、钢质门、钢质复合门、橱柜等，各产品生产工艺流程及主要产污环节分析如下：

木质门生产线工艺流程简述:

(1) 木质门生产工艺流程

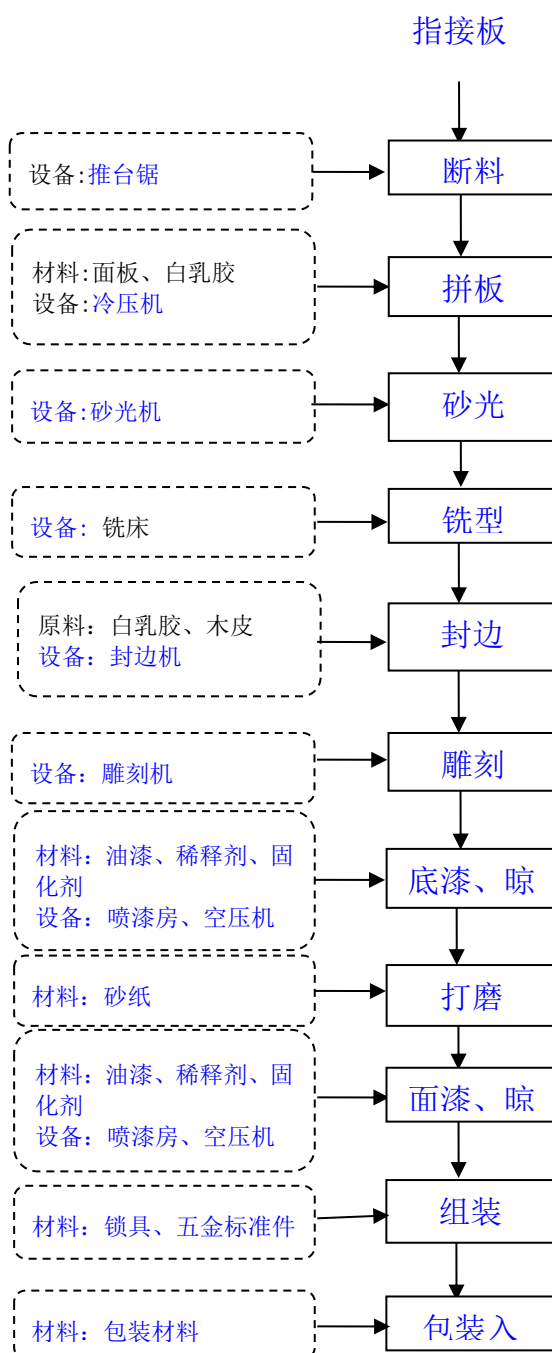


图 5-2 木质门生产工艺及产污流程图

①断料：本项目外购木质指接板为原料，原材料进厂后，按要求通过锯料设备直接开料，得到符合尺寸要求的木料。

②拼板：将已按规格要求断好料的木板送入拼板机通过白乳胶将单个的指接

板拼接成规定的厚度，并附上木质面板，拼板使用白乳胶作为粘接胶水，采用人工刷涂的方式。

③铣型：按照订单设计要求，使用铣床设备对木料进行加工，铣造成型。

④封边：上部来料需进行封边，封边为采用封边机冷封。

⑤雕刻：按照订单设计要求，采用电脑雕刻机工件进行雕刻成型。

⑥底漆、晾干：经上工序的来料，在水帘底漆喷漆房内采用喷枪进行人工喷底漆（水性油漆），底漆漆完后采用自然晾干的方式晾干。项目厂区共设置 1 个底漆房，为全密闭的标准喷漆房，内含晾干室，符合规范要求。项目喷底漆所需漆料由漆及稀释剂、固化剂简单混合后即可形成工作用漆料，喷漆工人在底漆房内配制工作漆料。晾干采用自然晾干，晾干时间为 30min。

⑦打磨：喷底漆后为了使下一步使面漆能够更好的附着于工件上，采用人工砂纸打磨的方式对工件表面进行打磨。

⑧面漆、晾干：经上工序的来料，在全封闭的水帘底漆喷漆房（内含晾干室）内采用喷枪进行人工喷面漆（水性油漆），漆完后进入晾干室晾干。本项目共设置 1 个面漆房。项目喷面漆所需漆料由漆及稀释剂、固化剂简单混合后即可形成工作用漆料，喷漆工人在面漆房内配制工作漆料。晾干采用自然晾干，晾干时间为 30min。

⑨组装：利用各种扣件、装饰件等五金标准件将产品的各个部件组装在该产品的相应位置。

⑩包装入库：使用包装纸、包装膜及纸箱等将成品包装好入库。

(2) 钢质门生产工艺流程简述：

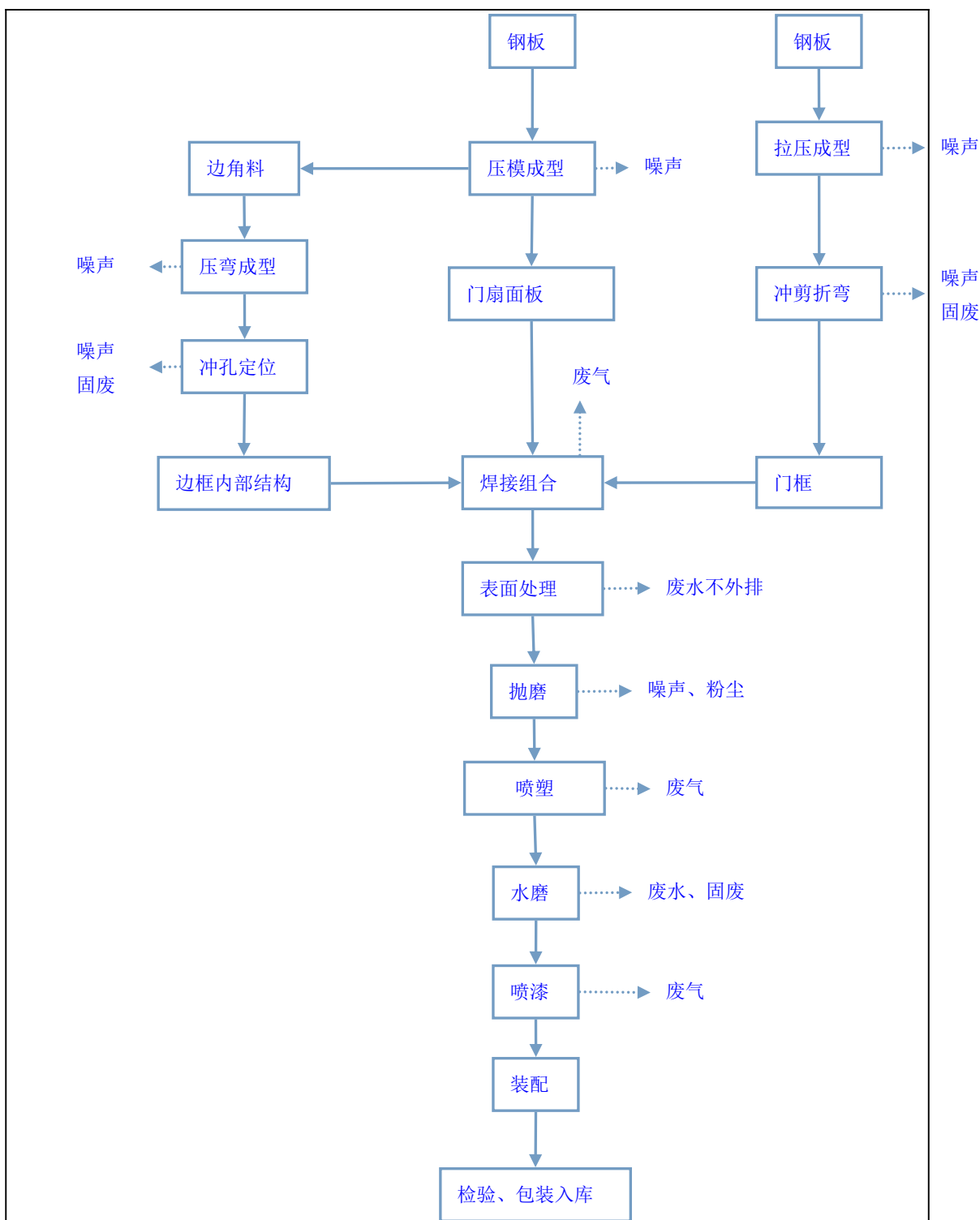


图 5-3 钢质门生产工艺及产污流程图

工艺流程简述:

(1) 机加工工序

包括开平、剪板、冲压成型、折弯、开孔工序，项目外购的钢板运至厂区内经开平机展平，经剪板机加工成符合要求的尺寸，再经压机等冲压成型，需要折

弯的部件经折弯机加工，需要砖孔的工件经相应设备开孔处理，此工序为简单的机加工工序，产生的污染物主要为噪声以及废金属边角料。

(2) 焊接

门扇面板采用二氧化碳保护机焊接组合，门框经切割冲孔后由电焊和二氧化碳保护焊组合。通过焊接，门扇面板、门框及内部结构组合固定在一起。此过程会产生焊接烟尘、噪声。

(3) 打磨

焊接后的焊缝及剪板后的边角，需打磨平整，人工手工打磨。此过程会产生金属粉尘。

(4) 表面处理

先用除油剂、脱脂剂清除掉工件表面的油脂、油污，抛光除去工件表面少量的锈。脱脂后使用清水进行 1 次清洗，去除工件表面残留的脱脂剂等化学品。水洗之后进行表面调整，通过表调剂处理，在金属工件表面上形成了大量的结晶核，使其活性点增加和活性均一化，将使下一步磷化时，能在金属工件表面形成均匀致密的磷化膜。然后用皮膜剂浸泡金属，使表面形成一层氧化膜，一是可以防锈，二是可以提高油漆的附着力，为下一步工序作准备。具体工序为：除油除锈→水洗→表调→磷化。此过程会产生磷化废渣、废水，循环利用不外排。

(5) 喷塑、固化

磷化好后的所有门面在喷塑房内人工喷塑，项目采用专业制造的热固性粉末涂料，经静电喷塑机的喷枪口将粉末形成雾状，再由静电发生器产生的静电将粉末均匀附于工件表面，喷塑后自然晾干完成固化。此过程会产生喷涂粉末。

(6) 转印

部分门面上需有花纹，项目用转印纸，花纹转印好后，需水对转印纸用水冲洗，撕掉转印纸，该过程会产生废转印纸、洗纸废水。

(7) 喷漆、烘干

设有 1 个喷漆房，采用水性金属漆对所有产品进行喷漆处理，喷漆完成后需在烘房烘干，烘房利用热风炉燃烧成型天然气燃料的热风导入烘干室对部件进行烘干，此过程会产生漆雾、漆渣、燃烧废气。

(8) 组装、检验、包装

将锁配件等组装好，经人工检验后，合格包装入库，待售，人工检验不合格则返回再加工。

(3) 钢质复合门生产工艺流程简述：

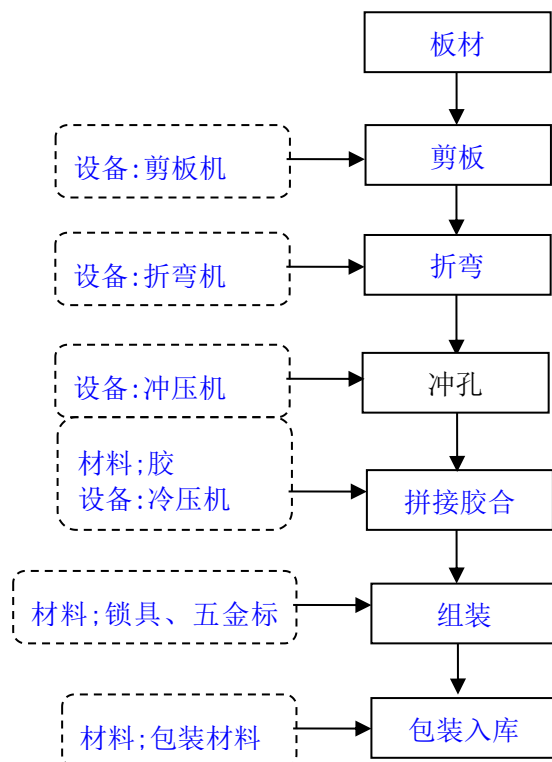


图 5-4 钢质复合门生产工艺及产污流程图

①剪板：购进已经喷漆等表面处理的板材、卷材，放至原料堆放区，利用剪板机将原料板材切成符合生产所需规格的尺寸。

②折弯：经剪板后，需折弯的部件经折弯机经折弯加工。

③冲孔：上部来料根据工艺要求，利用冲孔机进行冲孔。

④拼接胶合：将上道工序加工的部件按需要拼接在一起，使用胶在常温下进行门扇的粘合。

⑤组装、包装入库：将锁配件等组装好，经人工检验后，合格包装入库，待售。

(4) 橱柜生产工艺流程简述：

本项目橱柜生产工艺流程及产污情况见图 5-2。

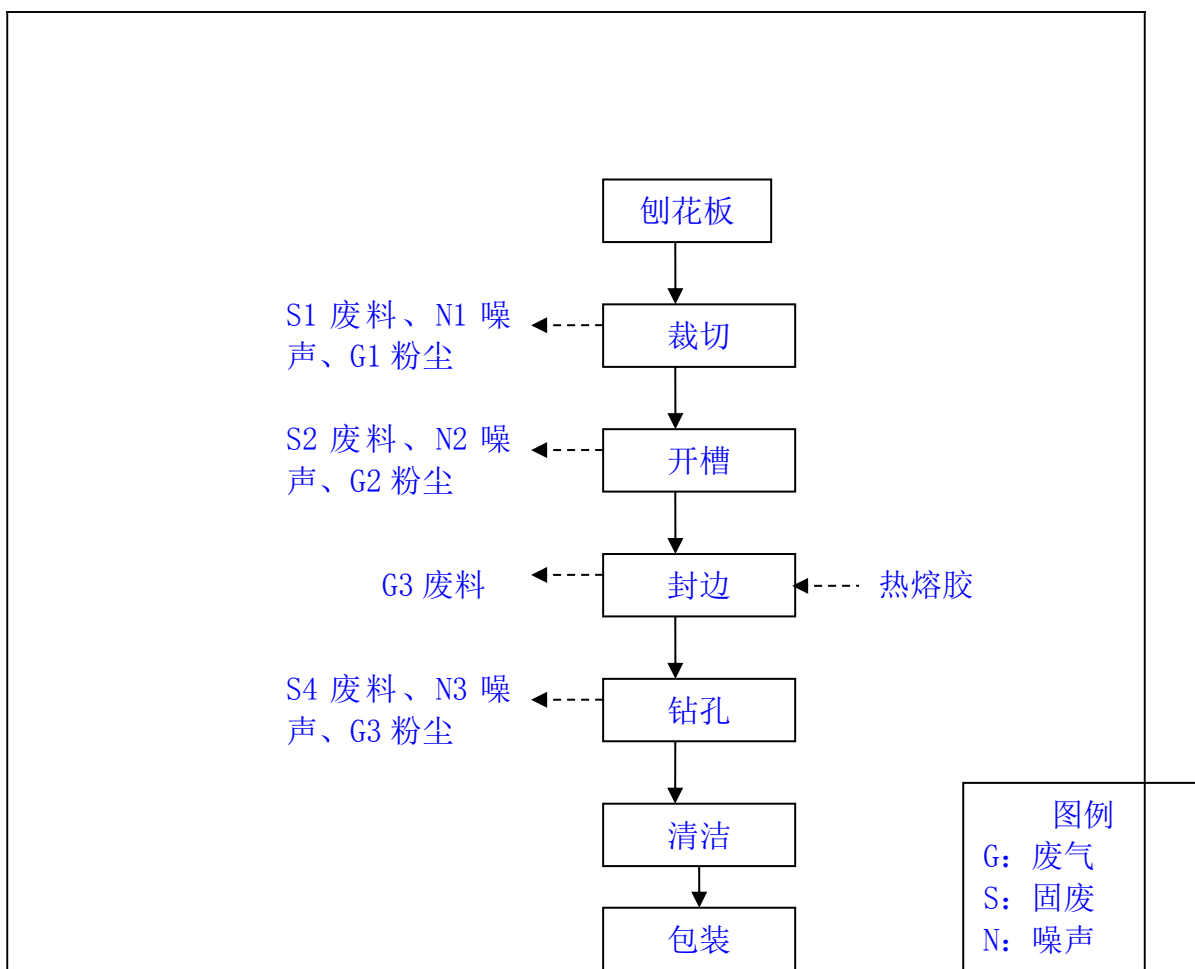


图 5-5 橱柜工艺流程图

工艺流程说明

本项目生产工艺流程较为简单，主要是外购的刨花板经过裁切制作成不同规格的板材，板材再经过开槽、封边（在封边工序要先预热机器达到额定温度后方可进行）、钻孔即为成品，再与石材（台面均为外协加工）、星盆、铝条、塑料板等进行组装，再包装入库即为成品。本项目在生产过程中不涉及喷漆等表面处理工艺，不使用胶黏剂。本项目产生的主要污染情况为裁切、开槽、钻孔过程中产生的废料、噪声及粉尘；封边过程中产生的废料。

4、营运期主要污染工序

项目在现有生产过程中会产生废水、废气、固体废物、噪声等污染物，根据本项目工艺流程及产物环节图（图 5-1~5-5 所示），可分析本项目的污染物产生情况。经分析，本项目生产中主要有以下几种污染物：

废气：本项目废气主要为喷漆、烘干工序产生的漆雾以及少量的有机废气（苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发性有机化合物（VOCs）等），胶合过程中产生的有机

废气，木质门封边、拼接工序产生的有机废气，橱柜封边、喷胶、吸塑工序产生的有机废气，喷塑产生的有机废气，喷塑过程产生的粉尘，生产工艺（裁料、铣型、打磨等）产生的粉尘，焊接过程中产生的焊接烟尘，锅炉和气体燃烧机燃烧液化气产生的燃气废气，食堂油烟。

废水：主要包括主要为表面处理工序产生的废水（不外排）和职工生活污水；餐饮废水。

噪声：本项目噪声主要来源于制造设备及空压机等辅助设备运行时产生的机械噪声。

固体废物：主要包括钢材废边角料、木料废边角料、除尘装置收集的粉尘、漆渣、废滤芯、废活性炭、脱脂磷化工艺产生的废渣、废矿物油、废机油抹布、废化学品容器、生活垃圾、化粪池和污水处理站污泥、餐厨垃圾等。

三、施工期污染物治理及排放回顾性分析

1、施工期废气

本项目施工场地主要为室内场所，施工期扬尘主要来自厂房适应性改造及建筑垃圾清运过程中产生的扬尘。在施工过程中，施工单位必须严格依照城市扬尘防护规定进行施工，尽量减少扬尘对环境的影响程度，使厂界外浓度低于 $1\text{mg}/\text{m}^3$ ，为此，施工单位应采取以下措施：

①封闭施工现场，采取密目安全网，以减少结构和装修过程中的粉尘飞扬现象，降低粉尘向大气中的排放。

②施工单位文明施工，定期对地面洒水，减少扬尘的产生量，并对撒落在路面的渣土尽快清除。

③施工过程中，楼上施工产生的建筑渣土，不得在楼上向下倾倒，必须运送地面。

④禁止在风天进行渣土堆放作业，建材堆放地点要相对集中，临时废弃土石堆场及时清运，并对堆场必须加以覆盖，减少建材的堆放时间。

⑤严格执行《关于进一步加强我市建设施工现场扬尘污染防治及监管工作的通知》（成建委发[2007]637号），严格落实“六必须”、“六不准”规定：

A、必须湿法作业，必须打围作业，必须硬化道路，必须设置冲洗设施、设备，必须配齐保洁人员，必须定时清扫施工现场。

B、不准车辆带泥出门，不准运渣车辆超载，不准高空抛撒建渣，不准现场搅拌混凝土，不准场地积水，不准现场焚烧废弃物。

2、施工期废水

①生活污水：本项目施工人员约 3 人，生活用水按照 $0.05\text{m}^3/\text{人}\cdot\text{d}$ 计算，用水量约为 $0.15\text{m}^3/\text{d}$ ，预计施工 5 天，则用水 0.75m^3 。排放系数为 0.85，排放量为 0.64m^3 。生活污水经厂区现有污水处理设施处理后外排。

②施工废水：本项目现场不进行砂、石冲洗和搅拌浇筑混凝土等施工作业过程，工程施工期无施工废水产生。

3、施工期噪声

施工期噪声主要来源于施工现场各类机械设备和物料运输的车辆噪声，主要产生的噪声的设备源强如表 5-2 所示。

表 5-2 主要施工期设备噪声值

使用阶段	声源	声源强度
厂房改造	电锯	80~105
	电锤	100~105
	手工钻	100~105
	冲击钻	70~90
物料运输	运输车辆	75~80

从表 5-2 中可以看出，项目施工期使用的施工机械，其源强值在 70-105dB(A) 之间。本项目施工在厂房内进行，且作业点在园区内，周围无环境敏感点，评价要求施工单位采取以下措施：

- (1) 选用低噪设备，并采取有效的隔声减震措施。
- (2) 合理安排作业时间，尽量缩短施工周期。
- (3) 电钻等强噪声作业安排在白天进行，杜绝夜间（22:00-6:00）施工。
- (4) 文明施工。装卸、搬运建材时严禁抛掷。

施工期噪声经过治理后，必须使施工期的场界噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）标准的要求，实现达标排放。

4、施工期固体废弃物

施工期产生的固体废弃物主要为厂房适应性改造产生的建筑垃圾、施工人员的生活垃圾等。

本项目施工过程中产生的建筑垃圾约为 0.1t/d，施工 5d，总计 0.5t；生活垃圾按施工人员 3 人，0.5kg/人·d 计，施工 5d，产生量约为 6.5kg。

建筑垃圾应运往当地管理部门指定的建筑废渣专用堆放场，为确保处置措施落实，建设单位应与建筑垃圾清运公司签订清运合同时，应要求承包公司提供废弃物去向证明材料，严禁随意倾倒、填埋，造成二次污染；施工人员每日产生的生活垃圾应经袋装收集后，由市政环卫人员统一清运处理。

5、施工期生态环境

根据现场踏勘，在项目区域无古树名木和珍稀动植物存在。本项目在已建厂区内进行建设，对项目区域生态环境不会产生明显的影响。

四、营运期污染物治理及排放

1、废气污染物

(1) 项目废气产生情况及现有治理措施

本项目废气主要为喷塑、喷漆、烘干工序产生的漆雾以及少量的有机废气(苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发性有机化合物(VOCs)等)，胶合过程中产生的有机废气，木质门封边、拼接工序产生的有机废气，橱柜封边、喷胶、吸塑工序产生的有机废气，喷塑过程中产生的粉尘，生产工艺(裁料、铣型、打磨等)产生的粉尘，焊接过程中产生的焊接烟尘，锅炉和气体燃烧机燃烧液化气产生的燃气废气，食堂油烟。

A、有机废气

①喷漆、烘干废气

本项目钢质门和木质门生产过程中均会对工件进行喷漆。喷漆废气包括喷涂过程中产生的漆雾以及烘干过程产生的有机废气，主要是苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发性有机化合物(VOCs)。钢质门及木质门生产过程中油漆用量及特性见下表。

表 5-3 项目喷漆、烘干废气中 VOCs 产生量计算表

原料分类	用量	VOCs 含量	VOCs 产生量
水性金属漆	0.075t	15%	0.01t/a
双组份水性透明底漆	0.02t	40%	0.01/a
水性哑光面漆	0.1t	35%	0.03t/a
固化剂	0.02t/a	45%	0.01t/a
稀释剂	0.01t/a	100%	0.01t/a

合计	0.07t/a
----	---------

表 5-4 项目水性底漆检测项目检测结果

油漆用量	检测项目	单位	检测结果	技术要求
0.12t	挥发性有机化合物(VOCs)含量	g/L	528	≤670
	苯含量	%	0.01	≤0.3
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和	%	10	≤30
	卤代烃含量	%	<0.01	≤0.1
	游离二异氰酸酯(TDI)含量总和	%	<0.01	≤0.4

表 5-5 项目水性面漆检测项目检测结果

油漆用量	检测项目	单位	检测结果	技术要求
0.1t	挥发性有机化合物(VOCs)含量	g/L	422	≤580
	苯含量	%	0.01	≤0.3
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和	%	6	≤30
	卤代烃含量	%	<0.01	≤0.1
	游离二异氰酸酯(TDI)含量总和	%	<0.01	≤0.4

根据项目油漆中苯，甲苯、二甲苯、乙苯，挥发性有机化合物（VOCs）的含量进行计算，项目喷漆过程中产生的苯为 0.05kg/a（木质门车间）；甲苯、二甲苯、乙苯总量为 4kg/a（木质门车间）；项目钢质门和木门喷漆工序产生的挥发性有机化合物（VOCs）为 0.07t/a（其中：钢质门车间 0.01t/a，木门车间 0.06t/a）。

处理措施：本项目钢质门生产车间设置有喷漆房 1 间，木质门生产车间设置有底漆房 1 间，面漆房 1 间。面漆在封闭的漆房内进行，产生的有机废气经水帘式漆雾处理装置处理后，再用光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放；底漆在专用密闭喷漆房内进行，喷漆废气经光氧催化废气处理设备进行处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放；钢质门喷漆在专用半密闭喷漆房内进行，喷漆废气经水帘式漆雾处理装置处理后，再用光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放；1 间喷漆房内配套 1 间烘干房，采用电加热烘房烘干，各烘干房烘干废气均收集至光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放。

②胶合废气

本项目胶合过程中会产生少量的有机废气，胶合过程采用发泡胶，本项目发泡胶成份见表 5-6。

表 5-6 项目发泡胶成份表

发泡胶用量	成份	含量
钢质门车间用量 0.4t	聚氨基甲酸酯	≧80%
	有机锡	0.01%
	二氯甲烷	≦20%

由上表可以看出，胶合过程中产生的有机废气主要为二氯甲烷，经计算，大门车间产生量约为 0.08t/a,产生总量共计 0.08t/a。

处理措施：本项目钢质门车间胶合工序产生的胶合废气与喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后由管道收集于 15m 高排气筒排放；木门车间胶合工序产生的胶合废气经集气罩收集后，与喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备处理后于 15m 高排气筒排放。

③有机废气（木质门封边、拼接工序，橱柜封边、喷胶、吸塑工序）

本项目木质门封边、拼接工序分别会用到封边热熔胶和液体白乳胶，橱柜封边、喷胶、吸塑工序分别会用到封边热熔胶和吸塑胶，在以上工序均会产生有机废气。本项目液体白乳胶、吸塑胶用量及特性分别见表 5-7。

表 5-7 项目液体白乳胶检测项目检测结果

液体白乳胶用量	检测项目	单位	检测结果	技术要求
0.35t	苯含量	g/kg	未检出	≤0.2
	甲苯、二甲苯含量总和	g/kg	未检出	≤10
	总挥发性有机化合物(VOCs)含量	g/L	93	≤110

表 5-8 项目吸塑胶检测项目检测结果

吸塑胶用量	检测项目	单位	检测结果	技术要求
0.02t	挥发性有机化合物(VOCs)含量	g/L	408	≤530
	苯含量	%	<0.01	≤0.3
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和	%	3	≤30
	卤代烃含量	%	<0.01	≤0.1
	游离二异氰酸酯(TDI)含量总和	%	0.01	≤0.4

由表 5-5、表 5-8 可计算出，液体白乳胶产生的废气量为：挥发性有机化合物（VOCs）产生量约 0.003t/a；吸塑胶产生的废气量为：挥发性有机化合物（VOCs）产生量约 0.001t/a，苯、甲苯、二甲苯、乙苯总量为 0.0006 t/a。

封边热熔胶成份见表 5-9。

表 5-9 项目封边热熔胶成份表

封边热熔胶用量	成份	含量
木质门车间用量： 0.01t；橱柜车间用 量：0.01t	EVA	30~60%
	树脂	25~50%
	碳酸钙	20~50%
	抗氧化剂	0.02~2%

本项目封边热熔胶为乙烯-醋酸乙烯共聚树脂，其分解温度为 350℃，本项目封边工序加热温度为 170℃，因此，本项目不会有热分解废气产生。但物料中残留极少量的单体，会挥发产生有机废气。根据类比调查及相关资料的调研，有机废气产生量约为原料的 1%，本项目封边热熔胶用量为 0.01t/a，则有机废气（以 VOCs 计）产生量约为 0.0002t/a（其中木质门车间 0.0001t/a，橱柜车间 0.0001t/a）。

处理措施：本项目木质门车间封边、拼接工序设置于单独房间内，产生的有机废气与木质门车间喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后由管道收集于 15m 高排气筒排放；橱柜车间封边工序产生的有机废气与木质门车间喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放；橱柜车间喷胶、吸塑工序集中布置，机械上方安装集气罩收集产生的有机废气，用活性炭进行吸附处理后于 15m 高排气筒排放。

④有机废气（喷塑）

本项目喷塑工序用的塑粉主要成份为环氧树脂和聚酯树脂，环氧树脂和聚酯树脂的分解温度范围为 250℃-350℃，本项目喷塑工序加热温度为 180-200℃，因此，本项目不会有热分解废气产生。但物料中残留极少量的单体，会挥发产生有机废气。根据类比调查及相关资料的调研，有机废气产生量约为原料的 1%，本项目塑粉 0.5t/a，则有机废气（以 VOCs 计）产生量约为 0.005t/a。

处理措施：本项目喷塑采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理。喷房内通过风机产生负压，将喷房内未附着在工件表面的塑粉吸入自动回收系统，喷塑废气经过配套的滤芯过滤装置（其作用相当于袋式除尘器）过滤后，收集的粉末送回供粉系统循环利用，过滤后的气体经光氧处理后于 15m 高排气筒外排。

B、粉尘

本项目产生的粉尘主要包括钢质门车间喷塑粉尘和木质门、橱柜（裁料、铣型、打磨等）生产工艺粉尘。

喷塑粉尘：本项目采用静电喷涂，喷塑流水线由喷枪、房体、自动回收系统和供粉系统组成。供粉系统把压缩空气与粉筒内的塑粉充分混合后成为流体状并通过粉泵输送到喷枪中；从喷枪中喷出的塑粉吸附到工件表面并形成粉膜。在喷房内通过风机产生负压，将喷房内未附着在工件表面的塑粉吸入自动回收系统，含粉末气体经过配套的滤芯过滤装置（其作用相当于袋式除尘器）过滤后，收集的粉末送回供粉系统循环利用，过滤后的气体经光氧催化处理后于 15m 高排气筒外排。

木质门、橱柜工艺粉尘：本项目木质门及橱柜在裁料、铣型、雕刻、打磨过程中产生大量粉尘。根据类比分析，粉尘产生量约为 0.001t/m³ 木料，项目实木板、中纤板和木塑板的年用量为 28000 张，板材规格为 2100mm×610mm×12mm，则板材年用量为 430m³，实木条年用量为 23m³，则粉尘年产生量为 0.453t，以年 300 个工作日，日工作 8 小时计算，则粉尘产生量为 0.189kg/h。

裁料、铣型、雕刻和橱柜打磨工序各生产设备旁均自带一台双桶布袋除尘器处理，产尘工序集中布置，第 2 车间钢质复合门生产线，第 3 车间木质门及橱柜生产线全部采用中央除尘系统进行处理，处理达标排放。木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机收集至水帘除尘装置进行处理，水帘水池内沉渣定期打捞。项目使用的双桶布袋除尘器的风量是 4000m³/h，除尘率按 95%计算，则通过布袋除尘器净化后的粉尘最大排放量约为 0.008kg/h（0.02t/a），最大排放浓度约为 2.0mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996 中）表 2 中相关标准（即：颗粒物浓度 120mg/m³）。

C、焊接烟尘

本项目钢质门生产需要焊接，故会产生焊接烟尘，据建设单位提供，本项目焊丝使用量为 0.1t/a，焊丝为铜丝。根据类比分析，在焊接过程中每公斤焊丝产生烟尘 8.0~10.0g，则本项目焊接烟尘最大产生量为 1kg/a。本项目焊接烟尘采用移动式焊接烟尘净化器进行处理，净化效率大于 99%，风量 2000m³/h，项目共设 2 台移动式焊接烟尘净化器，则焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器过滤处置后，烟尘排放量约为 0.01kg/a，排放浓度 0.0008mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996)表2中相关标准(即:颗粒物浓度 $120\text{mg}/\text{m}^3$)。

D、液化气燃烧废气

粉末静电喷涂固化过程由液化石油气燃烧供热,将产生液化气燃烧废气其主要成分为 SO_2 、 NO_2 和烟尘。本项目液化石油气燃烧废气经废气排放管道直接于屋顶排放。

E、食堂油烟

本项目食堂设有2个灶头,就餐员工为20人,则每天耗油 0.25kg ,油烟含量约占耗油量的3%,每天产生油烟量为 0.015kg ,即 $5.5\text{kg}/\text{a}$ 。本项目食堂油烟先经抽油烟机收集后经引风机抽至油烟净化装置进行处理。

2、废水排放及治理措施

本项目运营期产生的废水主要有漆雾洗涤废水、粉尘洗涤废水、洗门废水、清洗废水、洗槽废水、生活污水、食堂废水等。

①漆雾洗涤废水

项目生产过程中喷漆房经压风式水帘装置洗涤漆雾产生洗涤废水,主要污染物为COD、SS、苯系物等,经过沉淀后,定期打捞漆渣后循环使用,不外排。

②粉尘洗涤废水

木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机收集至水帘除尘装置进行处理。在该工序产生的粉尘洗涤废水,主要污染物为SS,经过沉淀后,定期打捞沉渣后循环使用,不外排。

③洗门废水

本项目钢质门在转印工序后,需使用清水人工清除残余的转印纸和面胶,该过程中洗门废水产生量约 $1.7\text{m}^3/\text{d}$ 。

④清洗废水(表面处理工序)

本项目表面处理中脱脂、磷化、表调工序后,钢质门板表面会附着一些反应液,为不影响下道工序的处理效果,该三道工序处理后均需用清水对钢质门进行清洗,清洗过程中均采用浸入式清洗方式,在钢质门浸入水槽的时候则有一部分清洗废水溢出水槽,溢出的清洗废水经水槽边设置的收集沟收集后排入表调池不外排。

⑤洗槽废水(表面处理工序)

经向业主调查了解，本项目脱脂槽、磷化槽、表调槽中各溶液均循环使用，不外排。

⑥生活污水

本项目产生的生活废水主要为办公人员产生的污水。项目生活污水产生量约0.04m³/d。

⑦食堂废水

本项目厂内设有食堂，约20人在厂区内就餐，产生的食堂废水量约0.86m³/d。综上所述，本项目总排水量约0.9m³/d，270m³/a。

处理措施：项目漆雾洗涤废水经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排；粉尘洗涤废水经过沉淀、定期打捞沉渣后循环使用，不外排；洗门废水、清洗废水和洗槽废水经水槽边设置的收集沟收集后排入表调池不外排。

3、噪声

本项目产生的噪声主要来源于剪板机、折弯机、冲床、裁板锯、空压机等设备运行时产生的噪声，噪声值80-90dB（A）之间。其噪声源强见下表5-11。

表 5-11 项目主要设备噪声源强

序号	设备名称	L _{Aeq}
1	剪板机	75~90dB(A)
2	折弯机	70~80dB(A)
3	冲床	80~90dB(A)
4	手枪钻	70~80dB(A)
5	断料锯	75~85dB(A)
6	立铣锯	75~85dB(A)
7	重砂机	75~90dB(A)
8	冷压机	70~80dB(A)
9	裁板锯	80~90dB(A)
10	空压机	85~95dB(A)
11	打孔机	75~85dB(A)
12	雕刻机	75~85dB(A)
13	磨砂机	75~90dB(A)

现有措施及达标情况：

①设备选型上选用先进的、噪音低、震动小的生产设备，安装时采取台基减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施；

②合理布置产生噪声的设备，将噪声比较大的空压机设置于项目东面单独的空压机房内，远离办公区。

③项目通过合理安排生产时间，尽量减小对外界环境的噪声影响。项目仅在昼间进行生产，夜间不进行生产。

④项目通过加强设备保养、维护，对机械设备定期加润滑油进行维护，减少因设备工况差而产生的噪声污染。

⑤项目通过加强管理、教育，使工人文明操作，装卸货物时轻拿轻放，避免因野蛮操作产生的突发性噪声。

根据项目噪声监测报告，项目在正常工况下噪声防治措施达到的效果可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准要求，无需整改。

4、固体废弃物

本项目产生的固体废物主要包括钢材废边角料、木料废边角料、除尘装置收集的粉尘、漆渣、废滤芯、废活性炭、脱脂磷化工艺产生的废渣、废矿物油、废机油抹布、废化学品容器、生活垃圾、化粪池、餐厨垃圾等。

（1）废物产生量及处理措施

根据建设单位提供的资料并结合项目实际情况分析，本项目的固体废物产生量如下：

1) 生活垃圾：本项目劳动定员20人，均不住宿，员工按产生生活垃圾0.5kg/人·天计算。项目建成后日产生生活垃圾10kg/d，年产生生活垃圾3t/a。集中收集后由环卫部门进行统一清运处置。

2) 化粪池：产生量为0.5t/a，定期清掏，由环卫部门统一运至垃圾处理场进行无害化处理。

3) 餐厨垃圾：本项目餐厨垃圾主要为废油废渣、食物残渣，其产生量约0.2t/a。由厂内员工运走喂养牲畜。

4) 钢材废边角料：年产生量约2t，外售废品收购站。

5) 木料废边角料：年产生量约5t，集中收集后送板材加工厂回收利用。

6) 粉尘：袋式除尘器收集粉尘约2t/a，集中收集后送板材加工厂回收利用。

7) 漆渣：漆渣主要为在漆雾净化过程中定期从洗涤液中捞出的不溶物，产生量约为0.05t/a，根据《国家危险废物管理名录》（2016年8月1日施行），漆渣属于HW12类危废，由有危险废物处理资质的单位进行处理。

8) 废滤芯和废活性炭：产生量约为 0.25t/a，根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），废滤芯和废活性炭属于 HW49 类危废，由有危险废物处理资质的单位进行处理。

9) 废渣（脱脂磷化工艺）：经向业主调查了解，本项目一年会对表面处理工序的所有水槽进行一次清洗，并清理槽底的沉渣，主要为除油、表调、磷化废渣。根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），属于 HW17 类危废，产生量为 0.01t/a。清理后交由资质单位处理。

10) 废矿物油：本项目机器设备运行过程需定期更换液压油和机油，根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），属于 HW08 类危废，产生量为 0.01t/a。更换后交由资质单位处理。

11) 废机油抹布：本项目地面、设备清洁工作主要靠擦拭和清扫，故会产生一定量的废机油抹布，产生量约为 0.1t/a。根据《国家危险废物管理名录》（2016 年 8 月 1 日施行），废机油抹布属于危险废物豁免管理清单内 900-041-49 类危废，豁免环节为全部环节，混入生活垃圾进行收集处理。

12) 废化学品容器：项目所使用的油漆、发泡胶、转印胶水、白乳胶、封边热熔胶、吸塑胶机油、液压油等化学品盛装容器属于《国家危险废物名录》（2016 年 8 月 1 日施行）中 HW49 类废物，产生量约为 1t/a，危废暂存点暂存，由有资质的单位回收处理。

表 5-12 项目固废产生情况及处置措施一览表

固体废物名称	产生量	性质	现有措施
生活垃圾	3t/a	一般固废	由环卫部门进行统一清运处置。
废机油抹布	0.1t/a	900-041-49 类危废	
化粪池	0.5t/a	一般固废	定期清掏，由环卫部门统一运至垃圾处理场进行无害化处理。
餐厨垃圾	0.2t/a	一般固废	由厂内员工运走喂养牲畜。
钢材废边角料	2t/a	一般固废	外售废品收购站。
木料废边角料	5t/a	一般固废	集中收集后送板材加工厂回收利用。
粉尘	2.5t/a	一般固废	
漆渣	0.05t/a	HW12 类危废	由有危险废物处理资质的单位进行处理。
废滤芯和废活性炭	0.25t/a	HW49 类危废	
脱脂磷化工艺废渣	0.01t/a	HW17 类危废	
废矿物油	0.01t/a	HW08 类危废	
废化学品容器	1t/a	HW49 类废物	

综上所述，项目对各类固废采取了安全、合理、卫生的处理和处置方法，可有效防止二次污染。

5、地下水污染及处置措施

为避免对土壤和地下水造成污染，喷漆房、原料库、生产车间等进行防渗及防腐处理，具体措施如下：

原料库房、喷漆房、危险废物暂存间地面及四壁防腐、防渗处理，原料库房、喷漆房地面、危险废物暂存间、液体原料储存区、隔油池、表面处理工序水池、事故应急池、水帘喷漆室循环水池为重点防渗区，防渗技术要求：防渗材料采用 2.0mmHDPE 膜+防渗混凝土+环氧树脂漆，防渗系数须不大于 $1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ；生产车间（除重点防渗区外）为一般防渗区，地面采取粘土铺底，再在上层铺 10-15cm

的防渗混凝土进行硬化，防渗系数须不大于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；办公区为简单防渗，进行一般地面硬化，或者参照 GB16889 要求执行。

采取上述措施后，可有效地防止地下水污染的发生，对地下水影响小。

6、小结

项目“三废”产生及处理措施见下表：

表 5-13 项目“三废”产生及处理措施

类型	项目	已采取的防治措施	整改措施		
大气 污染 物	钢质门 生产车 间	喷漆、烘干 废气	设置 1 套油漆废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。	为生产工人配备必要的防护用品。	
		胶合废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。		
		焊接烟尘	设置移动式焊接烟尘净化器处理进行收集处理。		
		胶合废气	集气罩+活性炭吸附+15m 高排气筒排放。		
		喷塑、转印 有机废气 和粉尘	采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理，粉尘回收后循环使用，过滤后的废气于 15m 高排气筒排放。		
		焊接烟尘	设置移动式焊接烟尘净化器处理进行收集处理。		
	钢质复 合门	封边、拼接 有机废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。	新增中央 除尘系统 进行收集 处理	
	木质门 生产车 间	喷漆、烘干 废气	设置 2 套油漆废气处理系统（其中 1 套与钢质门生产线共用）：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。		
		封边、拼接 有机废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。		
		粉尘	设置双桶式布袋吸尘器处理。 木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机+水帘除尘装置+15m 高排气筒排放。		
	橱柜生 产车间	封边有机 废气	与木质门车间喷漆房共用 2 套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。		为生产工人配备必要的防护用品
		喷胶、吸塑 有机废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。		

		粉尘	设置双桶式布袋吸尘器处理达标排放。	新增中央除尘系统进行收集处理
水污染物	漆雾洗涤废水		经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排。	无
	粉尘洗涤废水		经过沉淀后，定期打捞沉渣后循环使用，不外排。	
	脱脂磷化工艺清洗废水		经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排。	
	洗槽废水			
	洗门废水			
	生活污水		生活污水经过化粪池处理收集，用于农田施肥	
食堂废水		经隔油池隔油处理后排入化粪池处理收集，用于农田施肥		
固体废物	生活垃圾		由环卫部门进行统一清运处置。	平时加强管理，确保一般固废与危险废物分类收集，生活垃圾做到日产日清，危险废物及时交由有危废处理资质的单位处理。
	废机油抹布			
	化粪池		定期清掏，由环卫部门统一运至垃圾处理场进行无害化处理。	
	餐厨垃圾		由厂内员工运走喂养牲畜。	
	钢材废边角料		外售废品收购站。	
	木料废边角料		集中收集后送板材加工厂回收利用。	
	粉尘			
	漆渣		由有危险废物处理资质的单位进行处理。	
	废滤芯和废活性炭			
	脱脂磷化工艺废渣			
废矿物油				
噪声	生产设备噪声		通过安装隔声、减振装置，能够实现达标排放	无

六、环境管理要求

1、环保管理机构

建设单位应建立环保管理机构，负责项目的环保工作的监督和管理。

2、环境管理的主要内容

(1) 制订企业环保管理制度和岗位责任制，规范工作程序。

(2) 进行环保宣传教育，以提高员工环保意识；加强生产过程中的环保管理，确保达标排放；制订污染治理计划和环保计划，确保污染治理和环保工作顺利实施；监督、检查环保设施的运行情况，接受环保部门的监督。

3、环境监测计划

环境监测是环境管理最重要的手段之一，通过环境监测，可正确、迅速完整地建设项目日常环境管理提供必要依据。

本项目应委托当地环境监测站进行定期常规监测，监测因子及频次具体内容如下：

表 5-14 环境监测计划一览表

监测项目	监测布点	监测因子	监测频次
废气监测	排气筒	VOCs、苯、甲苯、二甲苯、乙苯、颗粒物	1 次/年
噪声	厂界四周	噪声	1 次/年

七、清洁生产

清洁生产就是把工业污染控制的重点从原来的末端治理转移到全过程的污染控制，全过程体现在原料、工艺、设备、管理、三废排放、产品、销售、使用等各个方面，从而使污染物的发生量、排放量最小化。清洁生产突出表现在生产工艺、使用的原辅物料等方面。

1、生产原料分析

本项目原料主要为厂家提供的圆钢及钢管，厂内不进行任何原辅料的生产制造过程，且拟建项目使用清洁能源。拟建项目原辅料的使用过程对环境影响较小，能源清洁、环保，对环境影响很小。

2、生产工艺及设备

根据建设方提供的设备明细表，该项目所采用的生产设备均是国内广泛使用、较先进的设备，均未列入《产业结构调整指导目录（2011年本）》（2013年修订）淘汰类中落后生产工艺装备中，是国家推荐的高效低能耗设备。因此，项目所使用设备及工艺能满足清洁生产要求。

3、建立和完善清洁生产制度

由于清洁生产的全过程污染控制，涉及到厂区内各个部门，因此必须由企业主要负责人全面负责，长抓不懈，并由负责人出面，按照分工负责原则，确定各职能部门的职责和责任人员。为了明确各部门工作职责，应制订规章制度，使

各车间的经济效益与环保工作、清洁生产工作联系起来，真正调动车间治理污染、清除污染的积极性。在生产的工艺设计与改造时都应充分考虑环境保护和清洁生产、循环经济的要求，从源头上控制污染。

4、清洁生产措施及反馈意见

为更好的执行清洁生产方针，厂方应按照以下提出的清洁生产措施执行：

①完善企业内部管理，减少物料消耗，建立严格的管理制度，落实岗位责任制，加强生产中的现场管理，降低原料及能源的耗用量。

②采取合理的噪声控制、削减措施，降低噪声的产生量。

③车间内设立“可回收”、“不可回收”固废收集桶。严格实行固废分类存放制度，提高固废的资源化利用率。

综上所述，拟建项目具有明显的清洁生产特征，清洁生产水平可达“国内先进水平”。但建设单位仍应在今后的营运中，加强环境管理，切实做到“节能、降耗、减排、增效”。

三、建设项目技术改扩建前后污染源“三本帐”

郫都区森澳门业厂拟投资 800 万元对原钢质门生产线进行改造，并新增木门生产线、钢质复合门生产线及橱柜生产线。项目建成后主要产品为门类产品和橱柜，门类产品分为钢质门、木质门、钢质复合门，其中门类产品年产量为钢质门 600 套、木质门 600 套、钢质复合门 10000 套、橱柜 3000 套。项目建成后扩大了全厂的生产规模，因此，产生的废气、废水污染物和固体废物排放均有所增加。建设项目改扩建前后污染源“三本帐”见表 5-15。

表 5-10 建设项目改扩建前后污染源“三本帐”(单位 t/a)

种类	产污源点	扩建前	扩建后	扩建前后变化	处理效率及排放去向
废水	生产废水 生活废水	废水量: 135m ³ /a,	废水量: 270m ³ /a	废水量: +135 m ³ /a	生产废水循环使用不外排,项目生活废水及餐饮废水经隔油池处理均收集于化粪池用于农田施肥,不外排废水。
废气	苯 甲苯、二甲苯、乙苯	0.00026t/a	0.000006t/a	-0.000254 t/a	达标排入大气
	VOCs	0.025t/a	0.00792t/a	-0.01708 t/a	达标排入大气
固体废物	生活垃圾	1.5t/a	3t/a	1.5t/a	各类固废采取了安全、合理、卫生的处理和处置方法,可有效防止二次污染。
	废机油抹布	0.01t/a	0.01t/a	0	
	化粪池	0.25t/a	0.25t/a	0	
	餐厨垃圾	0.1t/a	0.2t/a	0.1t/a	
	钢材废边角料	2t/a	2t/a	0	
	木料废边角料	0	0.1t/a	0.1t/a	
	粉尘	0.055 t/a	0.0453 t/a	-0.01 t/a	
漆渣	0.1t/a	0.05t/a	-0.05 t/a		

废滤芯和 废活性炭	0.25t/a	0.25t/a	0	
脱脂磷化 工艺废渣	0.02t/a	0.01t/a	-0.01t/a	
废矿物油	0.01t/a	0.01t/a	0	
废化学品 容器	1t/a	1t/a	0	

项目主要污染物产生及预计排放情况 (表六)

内容类型	排放源	污染物名称	处理前产生量及浓度	处理后排放量及浓度
大气污染物	营运期	苯 甲苯、二甲苯、乙苯	0.00006t/a	0.000006t/a
		VOCs	0.0792t/a	0.00792t/a
		粉尘	0.453 t/a	0.0453t/a
		焊接烟尘	1 ×10 ⁻³ t/a	1 ×10 ⁻⁵ t/a
水污染物	营运期	生产废水、生活废水	废水量：270m ³ /a， 生产废水循环使用不外排，项目生活废水及餐饮废水经隔油池处理均收集于化粪池用于农田施肥，不外排废水。	废水量：270m ³ /a， 生产废水循环使用不外排，项目生活废水及餐饮废水经隔油池处理均收集于化粪池用于农田施肥，不外排废水。
固体废弃物	营运期	生活垃圾	3t/a	3t/a
		废机油抹布	0.01t/a	0.01t/a
		化粪池	0.25t/a	0.25t/a
		餐厨垃圾	0.2t/a	0.2t/a
		钢材废边角料	2t/a	2t/a
		木料废边角料	0.1t/a	0.1t/a
		粉尘	0.0453 t/a	0.0453 t/a
		漆渣	0.05t/a	0.05t/a
		废滤芯和废活性炭	0.25t/a	0.25t/a
		脱脂磷化工艺废渣	0.01t/a	0.01t/a
		废矿物油	0.01t/a	0.01t/a
		废化学品容器	1t/a	1t/a
噪声	营运期	设备噪声	75~85dB (A)	达标排放
<p>主要生态影响：</p> <p>本项目位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，利用已建成的厂房进行建设，生产生活均在厂房内建设，不涉及基础开挖、土石方工程等，不涉及地表破坏，对区域生态环境无影响。</p>				

环境影响分析

(表七)

一、施工期环境影响简要分析

本项目已建成进行实施，经现场调查，项目前期建设产生的废水、废气、固废均得到了合理有效的治理，做到去向明确，无施工期环境遗留问题，项目运行至今未出现环境投诉和环境纠纷问题。

二、营运期环境影响分析

本项目废气主要为喷漆、烘干工序产生的漆雾以及少量的有机废气（苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发性有机化合物（VOCs）等），胶合过程中产生的有机废气，木质门封边、拼接工序产生的有机废气，橱柜封边、喷胶、吸塑工序产生的有机废气，喷塑过程中产生的粉尘，生产工艺（裁料、铣型、打磨等）产生的粉尘，焊接过程中产生的焊接烟尘，锅炉和气体燃烧机燃烧液化气产生的燃气废气，食堂油烟。

本项目木质门生产车间设置有喷漆房 2 间，木质门生产车间设置有底漆房 2 间，面漆房 2 间。面漆在封闭的漆房内进行，产生的有机废气经水帘式漆雾处理装置处理后，再用光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放；底漆在专用密闭喷漆房内进行，喷漆废气经光氧催化废气处理设备进行处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放；木质门喷漆在专用半密闭喷漆房内进行，喷漆废气经水帘式漆雾处理装置处理后，再用光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放。

本项目钢质复合门、橱柜车间封边、拼接工序设置于单独房间内，产生的有机废气与木质门车间喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后由管道收集于 15m 高排气筒排放；橱柜车间喷胶、吸塑工序集中布置，机械上方安装集气罩收集产生的有机废气，用光氧催化废气处理设备进行处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放。

本项目喷塑采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理。喷房内通过风机产生负压，将喷房内未附着在工件表面的塑粉吸入自动回收系统，喷塑废气经过配套的滤芯过滤装置（其作用相当于袋式除尘器）过滤后，收集的粉末送回供粉系统循环利用，过滤后的气体于 15m 高排气筒外排；木质门、钢质复合门、橱柜车间

裁料、铣型、雕刻、木质门、钢质复合门、橱柜车间打磨等工序产生的工艺粉尘通过布袋除尘器收集，再通过中央除尘系统进行处理后达标排放。木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机收集至水帘除尘装置进行处理，水帘水池内沉渣定期打捞。

钢质门生产车间产生的焊接烟尘采用移动式焊接烟尘净化器进行收集处理。

2、营运期地表水环境影响分析

本项目运营期产生的废水主要有漆雾洗涤废水、洗门废水、清洗废水、洗槽废水、生活污水、食堂废水等。

项目漆雾洗涤废水经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排；粉尘洗涤废水经过沉淀后，定期打捞沉渣后循环使用，洗门废水、清洗废水和洗槽废水经水槽边设置的收集沟收集后排入表调池循环利用不外排；食堂废水经隔油池隔油处理后与生活废水通过化粪池进行处理，处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后最终用于农田灌溉。

因此，在落实好各项废水处理措施的前提下，加强运行管理，本项目建设对地表水环境影响较小。

3、营运期地下水环境影响分析

本项目采取分区防渗措施防治地下水，危废暂存间为重点污染防渗区，危废暂存间、隔油池采用防渗混凝土+环氧树脂，使渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 。机油存放区设置钢制拖盘做等效防渗。除重点污染防渗区外的区域为一般污染防渗区，采用地面采取硬化即可。在采取相应的污染防治措施后，项目对可能产生地下水影响的途径进行了有效预防，在确保防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可避免污染地下水。

综上，建设项目在落实好各项处理设施防渗、防污措施的前提下，加强运行管，本项目污染物得到有效处理，对地下水水质影响较小。

4、营运期声环境影响分析

(1) 噪声源

本项目产生的噪声主要来源于剪板机、折弯机、冲床、裁板锯、空压机等设备运行时产生的噪声，其噪声值范围为 70-95dB（A）之间。

项目建设单位已采取以下噪声减缓措施，尽力减弱或降低声源的振动，确保

厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准:

(1) 设备选型上选用先进的、噪音低、震动小的生产设备,安装时采取台基减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施;

(2) 合理布置产生噪声的设备。建设单位在布设生产设备时,将生产设备集中摆放;

(3) 本项目通过合理安排生产时间,尽量减小对外界环境的噪声影响。项目仅在昼间进行生产,夜间不进行生产。

(4) 项目通过加强设备保养、维护,对机械设备定期加润滑油进行维护,减少因设备工况差而产生的噪声污染。

(5) 项目通过加强管理、教育,使工人文明操作,装卸货物时轻拿轻放,避免因野蛮操作产生的突发性噪声。

因此,在采取环评提出的各项措施后,本项目对周围声学环境的影响很小。

5、营运期固体废弃物环境影响分析

本项目产生的固体废物主要包括钢材废边角料、木料废边角料、除尘装置收集的粉尘、漆渣、废滤芯、脱脂磷化工艺产生的废渣、废矿物油、废机油抹布、废化学品容器、生活垃圾、化粪池、餐厨垃圾等。

项目生活垃圾和废机油抹布交由环卫部门进行统一清运处置;化粪池定期清掏,统一运至垃圾处理场进行无害化处理;餐厨垃圾由厂内员工运走喂养牲畜;钢材废边角料外售废品收购站;木质门、钢质复合门、橱柜生产过程中产生的木料废边角料及粉尘集中收集后送板材加工厂回收利用;漆渣、废滤芯和废活性炭、脱脂磷化工艺废渣、废矿物油和废化学品容器属于危险废物,交由有危险废物处理资质的单位进行处理。

综上所述,本项目固体废物处置措施合理、去向明确,不会对环境造成二次污染。另外评价要求:业主单位平时加强管理,确保一般固废与危险废物分类收集,生活垃圾做到日产日清,危险废物及时交由有危废处理资质的单位处理。

6、营运期生态环境环境影响分析

本项目区域内人类活动频繁,无珍稀动植物,项目系租赁既有厂房进行设备安装后进行生产,项目的建设对生态环境不产生影响。

三、环境风险分析

环境风险评价的目的是分析和预测建设项目存在的潜在危险、有害因素，建设项目建设和运行期间可能发生的突发事件或事故（一般不包括人为破坏及自然灾害），引起有毒有害、易燃易爆等物质泄露，或突发事件产生的新的有毒有害物质，所造成的对人身安全与环境的影响和损害程度，提出合理可行的防范、应急与减缓措施，以使建设项目事故率、损失和环境影响达到可接受水平。

1、风险识别

风险识别范围包括生产设施风险识别和生产过程所涉及物质风险识别。生产设施风险识别范围包括主要生产装置、贮运系统、公用工程系统、工程环保设施及辅助生产设施等；物质风险识别范围包括主要原材料及辅助材料、燃料、中间产品、最终产品以及生产过程排放的“三废”污染物等。

(1)生产设施风险识别

从项目主要生产装置、贮运系统、公用工程系统、工程环保设施及辅助生产设施等来看：

①项目布袋除尘器发生故障时，木材粉尘未经处理直接排放会影响区域环境质量，引起环境污染，在有充足空气和氧化剂的情况下，遇到火源或强烈震动可能会发生爆炸；

②喷漆房和胶合、封边、拼接、喷胶、吸塑等加工区有机废气处理装置发生故障时，有机废气会对周围环境、人群造成一定的影响；

③表面处理工序水池、循环水池等防渗硬化措施不够会污染地下水及土壤。

(2)物质风险识别

根据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2009），项目所涉及的原辅材料中油漆及油漆稀释剂（主要含二甲苯）属于其中所列的易燃物质、以及有毒物质。

可能的风险物质为项目生产过程中使用的木料，此类物质虽然不构成易燃易爆物品，但属于可燃类材料，在有充足空气和氧化剂的情况下，特别是在干燥季节，遇到火源或强烈震动仍可能会引发火灾。

2、现有风险防范措施

①加强粉尘及有机废气处理装置的日常检修。

②建立防火档案，确定消防安全重点部位，设置防火标志。同时加强管理，严禁烟火，定期检查电路状况。配备充足的灭火设施。按照《建筑设计防火规范》（GB50016-2010）配备相应的防火器材。

③为了加强对化学危险物品的安全管理，保证安全生产，保护环境，厂方必须严格遵守《化学危险品安全管理条例》，油漆、液体胶、磷化液、表调剂等的贮存过程中必须按照国家《化学危险品安全管理条例》和《仓库防火安全管理规则》等规定做到安全贮存。

④整个厂区应按照分区防渗的要求，将其分为重点防渗区（原料库房、喷漆房地面、危险废物暂存间、液体原料储存区、隔油池、表面处理工序水池、事故应急池、水帘喷漆室循环水池）、一般防渗区（生产车间内除重点防渗区外）、简单防渗区（办公区）；重点防渗区防渗要求为：防渗材料采用 2.0mmHDPE 膜+防渗混凝土+环氧树脂漆，防渗系数须不大于 $1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ；一般防渗区防渗要求为：地面采取粘土铺底，再在上层铺 10-15cm 的防渗混凝土进行硬化，防渗系数须不大于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；简单防渗要求：进行一般地面硬化，或者参照 GB16889 要求执行。确保项目不造成地下水污染。

⑤油漆、液体胶、磷化液、表调剂等在贮藏、运输时必须加盖密封，容器上应有明显的标志，注明品种代号、批号、色别和检验日期等。在贮藏运输时，应避免日晒、雨淋，不得与 60℃ 以上的高温热源及有机溶剂接触。

⑥项目所涉及的化学用品，由供货商负责运输，桶装封闭，汽车车辆需采取封闭运输，一防止泄露；废化学品容器交由供货商回收，或交由有资质单位处置。

⑦油漆辅料中的有机溶剂等多系易燃液体，其蒸汽易与空气形成爆炸混合物，有些组分是有毒品，因而经营或仓储场所均系易燃易爆危险区。进入本区，严禁烟火，工作人员或其他人员均应禁止抽烟。油漆物品应远离明火。未经采取防火措施，不得动火检修设备或设施。

⑧车间必须配置足够量的泡沫、干粉等灭火器、干沙及石棉板等。灭火器应本着分散与集中相结合的原则进行布点。管理人员应懂得防火常识、灭火知识，并能够熟练掌握灭火器。灭火器要经常检查，定期换药。

综上所述：本项目风险源较小，不构成重大危险源，只要采取风险措施和落实应急预案，加强风险管理，本项目的建设从环境风险的角度是可接受的。

四、环保投资

本项目总投资 800 万元，环保投资 74.1 万元，占项目总投资的 9.3%。各污染物治理费用详见表 7-2。

表 7-2 环保设施（措施）及投资估算一览表

类型	工程内容		投资（万元）	备注	
废气治理	钢质门生产车间	喷漆、烘干废气	设置 2 套油漆废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。	10	新增 1 套
		胶合废气	与喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。		
		焊接烟尘	设置移动式焊接烟尘净化器处理进行收集处理。	1	已投资
	木质门、钢质复合门、生产车间	喷漆、烘干废气	设置 2 套油漆废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m 高排气筒排放。	10	新增 1 套
		封边、拼接有机废气	与喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。		
		粉尘	设置双桶式布袋吸尘器+中央除尘系统 2 套进行收集处理。	20	新增中央除尘系统 2 套
			木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机+水帘除尘装置+15m 高排气筒排放。	2	新增
	橱柜生产车间	封边有机废气	与木质门车间喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后于 15m 高排气筒排放。	1	新增
		喷胶、吸塑有机废气	集气罩+活性炭吸附+15m 高排气筒排放。	1	
		粉尘	设置双桶式布袋吸尘器+中央除尘系统 2 套（与木质门生产线共用）进行收集处理。	2	新增
废水	化粪池	厕所旁设置化粪池 2 座，容积 5m ³ 。	1	已新	

治理	漆雾废水循环水池	木质门及木质家具生产车间内面漆房设置 1 个，5m ³ /个；大门生产车间喷漆房设置 1 个，5m ³ /个。	0.5	增
	粉尘处理废水循环水池	木质门生产车间内打磨加工区设置 1 个，容积 10m ³ 。	0.5	
	隔油池	1 座，容积 1m ³ 。	0.1	
固废处置	生活垃圾	由环卫部门进行统一清运处置。	10	已投资
	废机油抹布			
	化粪池、污水处理站污泥	定期清掏，由环卫部门统一运至垃圾处理场进行无害化处理。		
	餐厨垃圾	由厂内员工运走喂养牲畜。		
	钢材废边角料	外售废品收购站。		
	木料废边角料	集中收集后送板材加工厂回收利用。		
	粉尘			
	漆渣			
	废滤芯和废活性炭	由有危险废物处理资质的单位进行处理。		
	脱脂磷化工艺废渣			
废矿物油				
噪声治理	生产设备噪声	厂房隔声、设备基础减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施	1	已投资
环境风险防范措施	定期进行安全应急培训，制定应急预案		1	
	原料库房、喷漆房、危险废物暂存间地面及四壁防腐、防渗处理，原料库房、喷漆房地面、危险废物暂存间、液体原料储存区、隔油池、表面处理工序水池、污水处理站、事故应急池、水帘喷漆室循环水池为重点防渗区，防渗技术要求：防渗材料采用 2.0mmHDPE 膜+防渗混凝土+环氧树脂漆，防渗系数须不大于 1.0×10 ⁻¹⁰ cm/s；生产车间（除重点防渗区外）为一般防渗区，地面采取粘土铺底，再在上层铺 10-15cm 的防渗混凝土进行硬化，防渗系数须不大于 1.0×10 ⁻⁷ cm/s；办公区为简单防渗，进行一般地面硬化，或者参照 GB16889 要求执行。		10	已投资
	项目在厂区大门外设有 1 座事故应急池，容积为 35m ³ 。		2	已投资
	配置足够的消防器材		1	已投资
合计			74.1	/

建设项目拟采取的防治措施及预期治理效果 (表八)

内容类型	排放源	污染物名称	防治措施	预期治理效果
大气污染物	钢质门生产车间	喷漆、烘干废气	设置1套光氧废气处理系统：水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m高排气筒排放。	达标排放
		胶合废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于15m高排气筒排放。	
		焊接烟尘	设置移动式焊接烟尘净化器处理进行收集处理。	
		胶合废气	集气罩+活性炭吸附+15m高排气筒排放。	
		喷塑废气和粉尘	采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理，粉尘回收后循环使用，过滤后的废气经与喷漆共用光氧废气处理系统处理后于15m高排气筒排放。	
		焊接烟尘	设置移动式焊接烟尘净化器处理进行收集处理。	
	钢质复合门生产车间	封边、拼接有机废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于15m高排气筒排放。	
	木质门生产车间	喷漆、烘干废气	设置1套油漆废气处理系统，水帘式漆雾处理装置+光氧催化废气处理设备+15m高排气筒排放。	
		封边、拼接有机废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于15m高排气筒排放。	
		粉尘	设置双桶式布袋吸尘器+中央除尘系统进行收集处理。	
			木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机+水帘除尘装置+15m高排气筒排放。	
	橱柜生产车间	封边有机废气	与木质门车间喷漆房共用2套光氧催化废气处理设备，经处理后于15m高排气筒排放。	
		喷胶、吸塑有机废气	与喷漆房共用光氧催化废气处理设备，经处理后于15m高排气筒排放。	
		粉尘	设置双桶式布袋吸尘器进行收集处理+中央除尘系统处理达标排放。	
	水污	漆雾洗涤废水	经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外	

染物		排。	
	粉尘洗涤废水	经过沉淀后，定期打捞沉渣后循环使用，不外排。	
	脱脂磷化工艺清洗废水	经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排。	
	洗槽废水		
	洗门废水		
	生活污水	生活污水经过化粪池处理收集，用于农田施肥	
	食堂废水	经隔油池隔油处理后排入化粪池处理收集，用于农田施肥	
固体废弃物	生活垃圾	由环卫部门进行统一清运处置。	处置去向明确，不会造成环境二次污染
	废机油抹布		
	化粪池	定期清掏，由环卫部门统一运至垃圾处理场进行无害化处理。	
	餐厨垃圾	由厂内员工运走喂养牲畜。	
	钢材废边角料	外售废品收购站。	
	木料废边角料	集中收集后送板材加工厂回收利用。	
	粉尘		
	漆渣	由有危险废物处理资质的单位进行处理。	
	废滤芯和废活性炭		
	脱脂磷化工艺废渣		
	废矿物油		
噪声	生产设备噪声	通过安装隔声、减振装置，能够实现达标排放	噪声不扰民
<p>生态保护措施及预期效果：</p> <p>本项目位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，利用已建成的厂房进行建设，生产生活均在厂房内建设，不涉及基础开挖、土石方工程等，不涉及地表破坏，对区域生态环境无影响。</p>			

结论与建议

(表九)

一、结论

(一) 项目概况

(1) 项目名称：门类产品、橱柜生产线项目

(2) 项目业主：郫都区森澳门业厂

(3) 建设地点：成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号

(4) 建设规模：钢质门 600 套/a、木质门 600 套/a、钢质复合门 10000 套/a、橱柜 3000 套/a。

(5) 劳动定员及工作制度：本项目目前员工总数为 20 人，年工作日 300 天，采取白班制（每天工作八小时）。

(二) 产业政策符合性

本项目为钢质门加工、木质门生产、钢质复合门及橱柜生产，根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2011），本项目行业类别属“木质家具制造（C2110）、金属家具制造（C2130）”类，根据 2011 年 3 月 27 日国家发展改革委令第 9 号文《产业结构调整指导目录(2011 年本)》和 2013 年 2 月 16 日国家发展改革委令第 21 号文《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录(2011 年本)>有关条款的决定（修正）》有关政策规定，本项目不属于鼓励类、限制类及淘汰类，根据国务院《促进产业结构调整暂行规定》（国发[2005]40 号），第十三条：“不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定，视为允许类”，故本项目为允许类。

核查《成都市产业投资导向目录》（2008 年修订），本项目不属于其中的鼓励发展及禁止发展类项目，视为允许类。另外，项目生产设备和采取的生产工艺均不属于限制使用或者淘汰范围。

因此，本项目的建设符合国家现行产业政策。

(三) 规划符合性及选址合理性

1. 成都市园区外项目管理办法符合性分析

根据《成都市人民政府关于印发成都市严格限制工业园区外新上工业项目管理办法(试行)的通知》(成府发[2009]25 号)中“严格限制在工业园区外新建工业企业及实施需新增用土地的技改、扩建项目。除主要原材料采用本地矿产、林业资

源，以及没有规划工业的乡镇允许适度发展农产品初加工、手工业和无污染的轻工产品制造外”。根据(成府发[2009]25 号)中的限制要求，拟建项目属于允许适度发展的农产品初加工企业，因此项目符合成都市园区外工业企业的管理要求，不属于严格限制类企业，属允许类。

因此，拟建项目的建设符合成都市政府对园区外项目管理的要求。

2. 选址合理性分析

拟建项目位于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，建设单位主已与花园镇人民政府签订了土地承包合同（见附件），该用地不属于基本农田，符合花园镇总体规划，与重大市政基础设施无冲突，拟建项目用地合法。

3. 外环境相容性

拟建项目选址于成都市郫都区花园镇共和村 2 组 301 号、3 组 31 号，根据现场勘查，项目厂区第 1、2 车间南紧邻田园包装厂，南侧 100 米为郫县恒丰金属制品厂，北侧和西侧为农田，东侧为走马河，南侧为农田，项目厂区第 3 车间四周均为农田。项目外环境关系见附图 4。

项目所在地公共设施较为齐全，交通便利，有较完善的供水、供电、供气系统。综合上述分析，拟建项目实施建设与花园镇镇规划相容，外环境无重大环境制约因素，选址合理。

另外，本项目所在地不属于基本农田保护区，无风景名胜区、旅游景区、军事管理区、重要公共设施、水厂以及水源保护区等重大环境制约因素。

因此，本项目选址与周围环境相容，项目选址合理。

综上所述，本项目建设符合国家产业政策；选址符合园区规划，项目建设与外环境相容，选址合理。

（四）总图布置合理性

厂房布置：本项目厂区内功能分区明确、布局上相互协调、人流物流组织合理，减少了相互干扰。本项目厂房为单层钢结构，高 8.46m，主要布置食品机械加工设备。厂房按照工艺流程划分为原料库房、设计车间、钢材加工车间、装配车间、成品库房、危废暂存间及办公室等，主要产生噪声的设备布置于厂房东面，远离东面的办公区。原料库位于厂房南侧，产品库靠近厂区出入口，路线顺畅、物料运距短，方便运输，厂房中部设置宽阔的安全通道。

环保设施布置：项目的污染源均布设在车间内，项目营运过程中不产生废气，产生的废水、固废均能得到有效的收集和处置，噪声设备通过采用减震、隔声等处理措施，可实现排放达标。

（五）环境质量现状

环境空气：从引用的大气监测结果看出，本项目所在区域的环境空气质量指标SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}的浓度能够达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准24小时平均浓度的限值要求。

水环境：清水河的所有监测因子均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域标准的要求。

声学环境：根据监测数据，项目所在区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。

（六）环保措施及达标排放

1、施工期

项目仅对原有厂房进行适应性改造，施工期的环境影响因素主要包括废水、噪声、扬尘、固废。项目施工期施工作业影响是暂时的，在施工期结束后，影响区域的各个环境要素基本都可以得到恢复。只要施工单位认真执行和严格落实工程施工期应该采取的环保措施，则施工建设活动对外环境影响可得到消除或有效控制。

2、运营期

① 废气治理措施及达标排放

本项目废气主要为喷漆、烘干工序产生的漆雾以及少量的有机废气（苯、甲苯、二甲苯、乙苯和挥发性有机化合物（VOCs）等），胶合过程中产生的有机废气，木质门封边、拼接工序产生的有机废气，橱柜封边、喷胶、吸塑工序产生的有机废气，喷塑过程中产生的粉尘，生产工艺（裁料、铣型、打磨等）产生的粉尘，焊接过程中产生的焊接烟尘，锅炉和气体燃烧机燃烧液化气产生的燃气废气，食堂油烟。

本项目木质门生产车间设置有喷漆房2间，木质门生产车间设置有底漆房2间，面漆房2间。面漆在封闭的漆房内进行，产生的有机废气经水帘式漆雾处理装置处理后，再用光氧催化废气处理设备催化处理，处理后经管道收集于

15m 高排气筒排放；底漆在专用密闭喷漆房内进行，喷漆废气经光氧催化废气处理设备进行催化处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放；木质门喷漆在专用半密闭喷漆房内进行，喷漆废气经水帘式漆雾处理装置处理后，再用光氧催化废气处理设备进行催化处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放。

本项目钢质复合门、橱柜车间封边、拼接工序设置于单独房间内，产生的有机废气与木质门车间喷漆房共用一套光氧催化废气处理设备，经处理后由管道收集于 15m 高排气筒排放；橱柜车间喷胶、吸塑工序集中布置，机械上方安装集气罩收集产生的有机废气，用光氧催化废气处理设备进行催化处理，处理后经管道收集于 15m 高排气筒排放。

本项目喷塑采用封闭式抽风机、聚酯滤芯过滤处理。喷房内通过风机产生负压，将喷房内未附着在工件表面的塑粉吸入自动回收系统，喷塑废气经过配套的滤芯过滤装置（其作用相当于袋式除尘器）过滤后，收集的粉末送回供粉系统循环利用，过滤后的气体于 15m 高排气筒外排；木质门、钢质复合门、橱柜车间裁料、铣型、雕刻、木质门、钢质复合门、橱柜车间打磨等工序产生的工艺粉尘通过布袋除尘器收集，再通过中央除尘系统进行处理后达标排放。木质门生产车间打磨加工区产生的粉尘采用抽风机收集至水帘除尘装置进行处理，水帘水池内沉渣定期打捞。钢质门生产车间产生的焊接烟尘采用移动式焊接烟尘净化器进行收集处理。②废水治理措施及达标排放

项目漆雾洗涤废水经过沉淀后，定期打捞漆渣后循环使用，不外排；粉尘洗涤废水经过沉淀后，定期打捞沉渣后循环使用，洗门废水、清洗废水和洗槽废水经水槽边设置的收集沟收集后排入表调池循环利用不外排；食堂废水经隔油池隔油处理后与生活废水通过化粪池进行处理，处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后最终用于农田灌溉。

因此，本项目废水处理措施可行，对水环境的影响很小。

③噪声治理措施及达标排放

通过厂房隔声降噪，选用低噪声设备，生产设备合理布局，设备基座减振隔声，定期加强设备维护，加强管理，夜间不生产等措施可以实现厂界达标。

④固废治理措施及达标排放

项目生活垃圾和废机油抹布交由环卫部门进行统一清运处置；化粪池定期清

掏，统一运至垃圾处理场进行无害化处理；餐厨垃圾由厂内员工运走喂养牲畜；钢材废边角料外售废品收购站；木质门、钢质复合门、橱柜生产过程中产生的木料废边角料及粉尘集中收集后送板材加工厂回收利用；漆渣、废滤芯和废活性炭、脱脂磷化工艺废渣、废矿物油和废化学品容器属于危险废物，交由有危险废物处理资质的单位进行处理。本项目固体废物处置措施合理、去向明确，不会对环境造成二次污染。另外评价要求：业主单位平时加强管理，确保一般固废与危险废物分类收集，生活垃圾做到日产日清，危险废物及时交由有危废处理资质的单位处理。

因此，该项目运营期产生的固体废物均能得到合理处置，不会对周围环境造成危害。

(七) 总量控制

根据《“十三五”期间全国主要污染物排放总量控制计划》，“十三五”期间国家对 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x 四种主要污染物实行排放总量控制管理。本项目污染物排放总量控制建议指标大气污染物 VOCs，0.00792t/a，粉尘 0.0453t/a。

本报告在工程分析及污染物产排核算的基础上，给出项目的污染物年排放总量，提供给环保管理部门作为制定该项目总量控制指标时的参考。项目总量控制指标以当地环境保护主管部门最终下达的结果为准。

(八) 清洁生产

本工程采用先进的生产工艺，设备选型及材质满足生产需要，自动化控制较好，生产安全可靠，能有效地减少或杜绝污染事故的发生，符合清洁生产原则。

(九) 环境影响评价结论

通过采取报告表提出的各项措施后，项目运营期废水能够得到妥善处理，对周围水环境的影响较小；废气不会改变当地大气环境功能，对周围大气环境质量影响较小；噪声不会改变项目所在区的声环境功能区性质，可维持当地声环境质量现状级别；固体废物去向明确，能得到妥善处置，不会对环境造成二次污染。

(十) 环境风险评价结论

本项目的风险处于可接受的水平，风险管理措施有效可行，因而从风险角度分析本项目是可行的。

(十一) 项目环保可行性综合结论

综上所述，本项目符合国家产业政策、选址合理，符合规划要求，区域水环境、空气环境以及声环境质量较好，周围无重大的环境制约因素。本项目贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”控制污染方针，项目选址合理，符合国家现行产业政策，采取的“三废”及噪声污染治理措施经济合理技术可行。工程实施对地表水、大气、声学等环境不会产生明显不利影响。建设单位严格落实本次环评提出的环保对策，严格执行“三同时”制度，在确保本项目产生的污染物达标排放并满足总量控制要求前提下，本项目在成都市郫都区花园镇共和村3组31号，2组301号实施建设从环保角度分析是可行的。

二、要求和建议

（一）要求

1、加强对生产过程中固废的分类收集和管理。对收集的固废用专用容器进行收集，要有明显的标志牌或标签。妥善保管好废物，做到“防风、防雨、防渗漏”，定期送至指定点处置，防止流失，避免二次污染。

2、按国家《清洁生产促进法》的规定和相关要求，建立有效的环境管理体系，提高企业管理水平，从产品设计、产品生产、商品流通和商品使用的各个环节，从新产品的原材料、技术装备、工艺流程、废物排放和废物处置的各个方面，进行“全过程控制”，进一步全面提高清洁生产水平，减少原材料消耗，降低能耗，降低生产成本，减少污染物排放。

3、加强环保宣传教育工作，强化公司的各项环境管理工作。自觉接受当地环保主管部门对公司环保工作的监督指导。

（二）建议

1、建立健全生产环保规章制度，严格人员操作管理，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、企业应加强环保设施的日常管理、维护，建立健全环保设施的运行管理制度，定期检查制度、设备维护和检修制度，确保环保设施的高效、正常运转，尽量减少和避免事故排放。在当地环保部门的指导下，定期对污染源进行监测，并建立污染源管理档案，确保生活污水、粉尘达标排放。

注 释

一、报告表附有以下附件、附图：

附件：

附件 1、经科局申请

附件 2、营业执照

附件 3、租赁协议

附件 4、川环函[2017]1926 号

附件 5、20171019 成都市人民政府办公厅关于印发进一步加强“散乱污”工业企业清理整治工作方案的通知

附件 6、检测报告

附件 7、危废协议

附件 8、承诺

附图：

附图 1 项目地理位置图

附图 2 总平面布置图

附件 3 项目大气、噪声监测布点及外环境关系图

附图 4 项目地表水监测布点图

二、如果本报告不能说明项目产生的污染及对环境造成的影响，应进行专项评价。根据建设项目的特点和当地环境特征，应选下列 1-2 项进行专项评价。

1.大气环境影响专项评价

2.水环境影响专项评价（包括地表水和地下水）

3.生态环境影响专项评价

4.声影响专项评价

5.土壤影响专项评价

6.固废影响专项评价

以上专项评价未包括的可另列专项，专项评价按照《环境影响评价技术导则》中的要求进行。