西格迈股份有限公司年产300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目竣工环境保护验收监测报告

三飞检测（JY2021009）号

建设单位：西格迈股份有限公司

编制单位：台州三飞检测科技有限公司

二零二一年五月

统一社会信用代码
91331022MA2AKA6H3X

营业执照

扫描二维码登录"国家企业信用信息公示系统"了解更多登记、备案、许可、监管信息

名　　称	台州三飞检测科技有限公司	注册资本	壹佰万元整
类　　型	有限责任公司（自然人投资或控股）	成立日期	2017年09月21日
法定代表人	陈波	营业期限	2017年09月21日 至 长期
经营范围	环境检测；职业卫生技术服务；公共场所卫生技术服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）	住　　所	浙江省台州市三门县海润街道滨海新城泰和路20号

登记机关

2021 年 03 月 29 日

国家企业信用信息公示系统网址：http://www.gsxt.gov.cn

国家市场监督管理总局监制

检验检测机构
资质认定证书

证书编号:181112342338

名称: 台州三飞检测科技有限公司

地址: 浙江省台州市三门县海润街道滨海新城泰和路20号

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任由台州三飞检测科技有限公司承担。

许可使用标志

CMA

181112342338

发证日期:2018年07月20日

有效日期:2024年07月19日

发证机关:

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

建 设 单 位：西格迈股份有限公司

法 人 代 表：蒋欣洋

编 制 单 位：台州三飞检测科技有限公司

法 人 代 表： 陈波

项 目 负 责 人：

报 告 编 写 人：

校　　核：

审　　核：

建设单位

西格迈股份有限公司

电话：13968504810

传真：

邮编：317100

地址：三门县沿海工业城

编制单位

台州三飞检测科技有限公司

电话: 83365703

传真:

邮编: 317100

地址：三门县海润街道滨海新城泰和路20号

目　录

1.项目概况.....1
2.验收依据.....3
3.建设项目情况.....5
3.1 地理位置及平面布置.....5
3.2 建设内容.....6
3.3 主要生产设备及其变更情况.....9
3.4 主要原辅材料消耗.....12
3.5 项目水平衡.....14
3.6 生产工艺流程及产污环节.....15
3.7 项目变动情况.....19
4.环境保护设施.....20
4.1 废水处理设施.....20
4.2 废气处理设施.....22
4.3 噪声.....24
4.4 固体废物.....24
5.建设项目环评主要结论及环评批复要求.....26
5.1 环评主要结论及建议.....26
5.2 环评批复的要求.....27
6.验收执行标准.....30
6.1 废气评价标准.....30
6.2 废水评价标准.....31
6.3 噪声评价标准.....31
6.4 固废执行标准.....32
6.5 总量控制执行指标.....32
7 验收监测内容.....33
7.1 废水.....33
7.2 废气.....33

7.3 噪声.....34
8 质量保证及质量控制.....35
8.1 验收监测分析方法.....35
8.2 监测仪器.....36
8.3 人员资质.....37
8.4 监测分析过程中的质量保证和质量控制.....37
9 验收监测结果.....42
9.1 验收监测期间工况.....42
9.2 验收监测期间气象状况.....43
9.3 废水监测结果与评价.....43
9.4 废气监测布点及结果评价.....44
9.5 噪声监测结果与评价.....58
9.5 固废调查与评价.....59
10.环境管理及风险防范检查.....60
10.1 环境风险防范检查.....60
10.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....61
11.验收监测结论与建议.....63
11.1 结论.....63
11.2 总结论.....64
11.3 建议与措施.....65
附件 1 环评批复.....66
附件 2 危废合同.....71
附件 3 应急预案及备案表.....75
附件 4 油烟净化器认证证书及检测报告.....76
附件 5 排污权交易凭证.....77
附件 6 排污许可证.....78
附图 1 项目地理位置图.....79
附图 2 项目周边环境概况图.....80
附图 3 现场照片.....81

附图 4 厂区平面布置及监测点位图.....83
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....84

1 项目概况

西格迈股份有限公司成立于2014年，主要从事汽车配件、摩托车配件的研发、制造和销售。企业总投资 26000 万元，通过司法拍卖竞拍得到三门县沿海工业城的西格玛集团有限公司厂房及生产设备，并完善企业配套的环保处理设施，主要生产工艺涉及喷漆、硫化、焊接等，项目建成后将形成年产 300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器的生产能力。公司占地面积约81392m^2，建筑面积约 67104.34m^2，现有员工600人，实行单班制，年工作300天。

由于企业实际产品种类、生产工艺已发生较大变化，因此企业于2016年11月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制《西格迈股份有限公司年产 300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目环境影响报告书》，并于2017年1月20号取得环评批复（三环建[2017]7号）。本项目于2018年9月开工建设，在项目建设同时西格迈股份有限公司环保总投资300万元，废气委托台州金沙滩环保工程有限公司设计并建设配套的环保设施处理；废水委托台州市环美环保工程技术有限公司设计并建设的处理设施处理。企业已完成项目主体工程和配套环保设施的建设，目前企业具备了正常运营的能力。企业于2019年11月29日获得排污许可证（证书编号：91331000307600617600 1Q）。

目前，项目主体工程和环保设施已同步建成并正常运行，具备了建设项目竣工环保验收监测的条件，根据国家有关环保法律法规的要求，建设项目必须执行“三同时”制度，相应的环保设施须经验收合格后方可投入运行使用。受西格迈股份有限公司的委托，台州三飞检测科技有限公司承担了该项目竣工环境保护设施验收监测工作。我公司技术人员于2020年12月对该项目进行了现场查勘并编制完成了验收监测方案，于2020年12月23日、24日；2021年1月3日、4日对该项目进行了现场验收监测，认真研读并收集有关资料，

现场勘查并核实环境保护设施的建设、运行及环境保护措施的落实情况，在仔细分析大量有关监测数据的基础上编写了此验收监测报告。

2 验收依据

1、《中华人民共和国环境保护法》，2015年1月；

2、《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月；

3、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月；

4、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月；

5、《中华人民共和国固体废物污染防治法》，2020年9月；

6、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；

7、国家生态环境部公告 公告2018年第9号《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》，2018年5月；

8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）；

9、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018年5月16日）；

10、浙江省人民政府令第364号《浙江省建设项目环境保护管理办法》，2018年3月修正；

11、《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688号）；

12、浙江省工业环保设计研究院有限公司《西格迈股份有限公司年产 300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目环境影响报告书》（2016年11月）；

13、原三门县环境保护局（三环建[2017]7号）《关于西格迈股份有限公司年产 300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目环境影响报告书的批复》（2017年1月20日）；

14、西格迈股份有限公司提供的其他相关资料；

15、台州市环美环保工程技术有限公司《西格迈股份有限公司废水处理改造工程设计方案》（2019年10月18日）；

16、企业事业单位突发环境事件应急预案备案表（备案编号：331022-2020-051-L）。

17、台州金沙滩环保工程有限公司《西格迈股份有限公司喷漆线VOCs废气治理工程设计方案》；

18、台州金沙滩环保工程有限公司《西格迈股份有限公司新生产线治理方案》；

19、西格迈股份有限公司“三同时”项目竣工环保验收监测委托书。

3 建设项目情况

3.1 地理位置及平面布置

三门县地处东经121°12′~121°56′36″，北纬28°50′18″~29°11′48″，位于浙江省东部沿海、台州市的东北部，平面图形像“佛手”。东濒三门湾，与象山县南沙列岛隔水相望，东南临猫头洋，南毗临海市，西连天台县，北接宁海县，三门县总面积1510km^2，其中大陆面积1000km^2，岛屿68个，礁石78个，岛屿28.3 km^2，海域481.7km^2，县人民政府所在地为海游街道。西格迈股份有限公司年产 300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目位于三门县浦坝港镇沿海工业城。项目周边概况见表3-1，项目地理位置图详见附图1。厂区总平面布置较环评未发生变化情况具体见表3-2及附图2。

表 3-1 项目周边概况

项目地块	方位	周边用地现状概况	规划情况
西格迈股份有限公司地块	东	临赤五路，隔路为河，隔河为在建企业	工业用地
	南	临浙江金陶活塞环有限公司和浙江图腾汽车用品制造有限公司	
	西	临台州市红牌塑胶有限公司	
	北	临沿九路，隔路为河，隔河为浙江三门李滢生态木科技有限公司	

表 3-2 项目厂区功能布置

环评中项目功能布置		项目实际功能布置	
1#车间	冲压、热处理、机加工、抛丸等	1#车间	冲压、热处理、机加工等
2#车间	1 条电泳线，精磨车间，包装车间；2 层仓库	2#车间	1 条电泳线，精磨车间，包装车间；2 层仓库
3#车间	3 条喷漆线，焊接、总装、仓库及实验室；2 层仓库	3#车间	3 条喷漆线，总装、仓库；2 层仓库
4#车间	冲压、切割等机加工，模具生产车间	4#车间	冲压、切割等机加工，模具生产车间
5#车间	连杆磨床车间，部分租赁给其他企业	5#车间	连杆磨床车间
6#车间	仓库	6#车间	仓库
7#车间	焊接、制管车间，橡胶炼胶、硫化车间	7#车间	焊接、制管车间
1#宿舍楼	员工宿舍	1#宿舍楼	员工宿舍
2#宿舍楼	一层食堂，员工宿舍	2#宿舍楼	一层食堂，员工宿舍
锅炉房	供热锅炉	锅炉房	/
综合楼	办公楼	综合楼	办公楼
8#车间	1 条喷漆线、仓库	8#车间	实验楼、1 条喷漆线（水性）、仓库、焊接、硫化车间

3.2 建设内容

本项目占地面积 81392m^2，技改项目总投资 26000 万元，其中环保投资 300 万元，占总投资的 1.15%，项目具备年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器的生产能力，厂区现有用工人数为 600 人，年工作天数为 300 天。企业项目建设情况见表 3-3，项目产品方案见表 3-4，项目实际建设情况与环评中拟建内容对照详见表 3-5。

表3-3 项目建设情况

项目名称	西格迈股份有限公司年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器建设项目		
项目地址	三门县沿海工业城		
项目性质	技改（重新报批）	用地面积	81392 m^2
本项目环评总投资	25880 万元	本项目实际总投资	26000 万元
环评环保设施投资	220 万元	项目实际环保投资	300 万元
环评编制单位及批复	环评单位：浙江省工业环保设计研究院有限公司（国环评证：甲字第 2007 号）；环评批复：原三门县环境保护局 三环建 [2017]7 号		
建设规模	环评批复建设内容：西格迈股份有限公司位于三门县沿海工业城沿九路，主要从事制动盘和减振器等的生产经营。现企业计划投资 25880 万元，占地面积 81392 平方米，建成后形成年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器的生产能力。		
废气、废水工程设计单位	台州金沙滩环保工程有限公司，台州市环美环保工程技术有限公司		

表 3-4 项目产品方案

序号	产品名称	单位	生产规模	备注
1	摩托车制动盘	万只/年	300	其中电泳线 150 万只/年，喷漆线 150 万只/年
2	汽车减振器	万套/年	400	包括减震器汽车悬架顶胶（橡胶制品）

表 3-5　项目建设情况与环评对照表

序号	工程性质	主要单元	环评建设内容	实际建设内容	备注
1	主体工程	各生产车间、综合楼及宿舍楼等	新建 1 幢 8#厂房，计划将 2#车间喷漆线整体搬迁至新建 8#车间喷漆线独立车间内，对原有 1-7#厂房进行改建，1 座锅炉房，1 幢综合楼及 2 幢宿舍楼。	新建 1 幢 8#厂房，各生产车间功能稍有变化，具体见表 3-2。	/
2	辅助工程	排水系统	实行雨污分流，雨水接入雨水管网，项目生产废水经处理达标后与预处理后生活污水接入市政污水管网送污水处理厂集中处理后排放。	雨污分流，雨水接入雨水管网，项目生产废水经处理达标后与预处理后生活污水接入市政污水管网送沿海污水处理厂集中处理后排放。	与环评一致
		供热系统	喷漆线及电泳线采用锅炉房生物质锅炉集中供热，4 条喷漆线设 4 台生物质燃烧炉备用（锅炉故障时使用），其余均采用电，食堂燃料采用液化气。	由沿海工业城浙江三维联合热电有限公司统一供热。	/
3	环保工程	废气处理设施	1#车间抛丸工段密闭操作，每台抛丸机自带布袋除尘器，粉尘经布袋除尘后汇入废气总管，最终经同一根 15m 排气筒排放；2#车间、3#车间、8#车间共用 1 套废气处理设施，喷漆生产线烘干高浓度废气收集后直接进入催化燃烧装置，电泳生产线废气及喷漆生产线其他工段低浓度废气收集后经 1 套泡沫洗涤塔+静电吸脱附装置处理，经吸附脱附浓缩的废气再进入催化燃烧装置处理，未吸附的废气再进入低温等离子+UV 光解装置处理，催化燃烧装置及 UV 光解装置处理后尾气最终汇入同一套碱喷淋塔处理后通过同 1 根 15m 排气筒排放； 2#车间电泳生产线电泳池设密闭槽体操作，顶部设引风装置；烘干设独立密闭烘道，顶部设引风装置；废气收集后经 1 套废气处理装置处理后 15m 排气筒排放；	本项目不实施抛丸工序；喷漆烘干高浓度废气催化燃烧装置处理后排放；制动盘 1 号喷漆生产线废气经水喷淋+干式过滤器+UV 光解+活性炭吸附处理后排放；减震器 2 条喷漆生产线废气经水喷淋+干式过滤器+UV 光解+活性炭吸附处理后排放；电泳废气经喷淋塔处理后排放；焊接烟尘经收集后排放；8#车间 4 号喷漆废气经喷淋塔+UV 光解+活性炭处理后排放；硫化废气经 UV 光解+活性炭处理后排放。供热由沿海工业城浙江三维联合热电有限公司提供；食堂安装高效油烟净化装置，油烟废气经净化后通过屋顶烟囱排放。	/

序号	工程性质	主要单元	环评建设内容	实际建设内容	备注
			3#车间、8#车间漆料储存、调配设置独立间，顶部设引风装置；喷漆采用自动静电喷漆，设置独立间，顶部设引风装置；补漆工段设喷漆台，人工喷枪喷漆，采用水帘除漆雾，设引风装置；流平设独立密闭室体，顶部设引风装置；废气收集后经 1 套废气处理装置处理后 15m 排气筒排放；7#焊接采用机械手密闭操作，烟尘通过操作室上部集气罩收集，收集后通过 15m 排气筒排放；人工补焊烟尘基本为车间无组织排放；7#车间涂胶生产线烘道进出料口采用软帘隔离，烘干废气通过设备放空口收集；炼胶原料配料工段设置密闭独立间，顶部安装引风装置；密炼机密闭操作，进出料口设置局部引风；开炼机上方设集气罩；每台硫化机上方设集气罩；废气收集后经 1 套泡沫洗涤塔+低温等离子+碱液喷淋塔装置处理后 15m 排气筒排放；项目设 1 台生物质锅炉，生物质锅炉燃烧烟气收集后经 1 套布袋除尘+多管除尘+水膜除尘器+碱液喷淋装置处理后 18m 高排气筒排放；食堂安装高效油烟净化装置，油烟废气经净化后通过屋顶烟囱排放。		
		废水处理设施	生产废水收集后经混凝反应+A/O 生化处理后纳管排放，处理设施由台州市环美环保工程技术有公司设计，设计处理规模为 50t/d；生活污水经化粪池、隔油池处理后汇同处理达标后的生产废水一并纳管排放。	生产废水收集后经混凝反应+A/O 生化处理后纳管排放；生活污水经化粪池、隔油池处理后汇同处理达标后的生产废水一并纳管排放。	与环评一致

3.3 主要生产设备及其变更情况

1、企业主要本项目主要生产设备与环评对比情况见 3-6。

表 3-6　项目主要生产设备清单

序号	设备名称	型号	环评数量（台/套）	实际数量(台/套)	备注
1	加工中心	Q04-01\N-L80011\	1	3	冲压车间
2	数控车床	06601026\CK-0660\	9	10	
3	普通车床	\c6132a\	4	4	
4	紧密电火花成型机	4104\D-7130\	2	3	
5	高速电火花穿孔机	Q07-06\TG703F-2\	1	1	
6	台式钻床	0090036\Z4120\	7	9	
7	万能升封钻床	Q05-03\XL6136\	1	1	
8	摇臂钻床	Q06-01\Z3050*16\	1	1	
9	电动功丝机		1	1	
10	平面磨床	\ym-7140\	1	1	
11	线切割机床	\DK7445\	14	14	
12	液压摆式剪板机	\QC12K-8X2500\	2	4	
13	压力机	\J23-125T\	48	45	
14	凸焊机	\TN-250\	2	5	
15	半自动倒角机	\QV-0635B\3KW	4	4	
16	烘干机	\5KW	1	1	
17	自动下料机	Q11-04\JGC-60\	4	4	
18	冲床	40T	3	19	
		60T	/	7	
		63T	/	17	
		100T	/	2	
		110T	/	4	
		125T	/	9	
		160T	/	4	
		80T	/	18	
19	冲床	16T	8	4	
		10T	/	4	
		25T	/	4	
		35T	/	6	
20	全自动切管机床	Φ100	2	8	
21	水抛机	600L	1	3	
22	冲头拉伸模		2	2	
23	无心磨	1210\M10100\18.5KW	18	20	连杆车间
24	数控机床	Q03-10\HZ-K640\2.5KW	40	42	
25	组合钻床	Q06-05\	1	1	
26	液压滚丝机	\Z28-80\	2	4	
27	矫直机	y12-01\m32\	1	1	
28	圆棒送料机		7	7	
29	圆棒收料机		7	7	
30	三辊轮精密校直	\MW56-35\	1	1	
31	回带回火炉		1	2	
32	冷却炉		1	1	
33	高频淬火机床	R01-02\DORHAWKMA-GP-100\	1	1	
34	超音频加热设备	R01-03\CGPH-35\	2	2	
35	全固态感应加热设备	\WGP-35\	1	1	

36	自动车床	\32-ZC-300A-4\	3	3	
37	液压滚丝机	Y10-02\Z28-80\	2	2	
38	压六角机		1	1	
39	下料机		2	2	
40	液压切断调直机	WY-1500	1	1	
41	去氢炉		1	1	
42	铣床		7	7	
43	冲床	\3T\4KW	1	1	生产中心
44	抛丸机	\5KW	3	0	
45	无心磨床	\M1080\10KW	1	1	
46	CO2 焊机	\C250A\10KW	2	2	
47	铣床	\ZX50F\2.2KW	2	2	
48	双枪焊	\HK-35\35KW	1	1	
49	点焊机	\HK-100\100KW	2	2	
50	吊环加强焊	\35KW	3	3	
51	储气罐	\0.6m3\	1	1	
52	喷沙机	\0.5KW	1	1	
53	翻边机	\7.5KW	1	1	
54	缝焊机	\160KW	2	2	
55	自动倒角机	\4KW	2	2	
56	数控车床	\J32\4KW	17	10	
57	喷光台	\4KW	1	1	
58	烘箱	\0.5KW	1	1	
59	盐雾试验机	\3KW	1	1	
60	打包机	\1.5KW	3	5	
61	自动下料机	\FA-35-25\4.4KW	4	4	
62	涨包机	\4KW	1	2	
63	试漏机	\0.5KW	1	1	
64	蒸汽炉	\HCO-0.8-0-1\1.5KW	1	1	
65	磨刀机		1	1	
66	液压机		1	1	
67	砂轮机		2	2	
68	平面抢轮		1	1	
69	锯床		1	1	
70	回火炉		1	1	
71	淬火炉	\RJ2-45\45KW	1	1	
72	高频淬火送料机		2	2	
73	精密过滤器		3	0	
74	密炼机	N-25	1	0	橡胶车间
75	开炼机		1	0	
76	平板硫化机	100T	4	5	
77	单柱双缸液压机		1	1	
78	切胶机		1	0	
79	注射机	XJL-P-200T-VI-4RT	3	3	
80	电烘箱	CZ-9001	1	1	
81	橡胶硫化仪	CZ-3001D	1	1	
82	橡胶拉力试验机	CL-2000D	1	1	
83	双头磨片机	CZ-1004	1	1	
84	冲片机	cz-1006	1	1	
85	成型机		1	1	
86	单柱液压旋铆机	5T	1	1	
87	自制自动烘干烘道		1	0	

	（上胶）				
88	压力机	x-01-001\j23-63T\7.5kw	16	18	制动盘一车间
89	砂轮机	x-01-014\Φ250\0.75kw	4	4	
90	大车床	-020\C6136A\7.5KW	16	16	
91	数控车床	-022\CK6132\7.5KW	22	12	
92	台式钻床	-027\Z4120\0.8kw	23	24	
93	液压自动进刀机床	-055\YDZ220\1.5KW	2	2	
94	小立铣床	-063\1.5kw	1	1	
95	液压机	-064\100T\5KW	5	5	
96	CO2 保护焊机	-077\	9	9	
97	砂轮切割机	-078\2.2kw	1	1	
98	电焊机	-080\15KW	4	4	
99	套丝机	X-01-125\C3T-R4\1.5KW	2	2	
100	抛丸机	-087\30kw	4	0	
101	推杆机	-090\180kw	3	3	
102	回火炉	-094\60kw	1	1	
103	下缸四柱油压机	-097\LYF-300X\13KW	9	9	
104	平面磨床	-108\MT130\15KW	1	1	
105	立式磨床	x-02-001\11kw	24	24	制动盘二车间
106	圆台小磨床	-025\6kw	4	2	
107	自动电泳流水线	-027\20kw	1	1	
108	自动纯水系统	-030\5KW	1	1	
109	自动喷漆流水线	-028\10kw	1	1	
110	3A 自动静电喷漆系统	-029\DISK\5KW	1	1	
111	自动水洗喷淋烘干流水线	-031\5KW	1	1	
112	自动包装流水线	-032\202kw	1	1	
113	激光自动检测仪	-033\1kw	2	2	
114	自动打包机	-035\0.8kw	2	3	
115	浮动盘铆接机	-037\3kw	1	2	
116	包装塑封机	-038\2kw	1	1	
117	锯片研磨机	M01-02\SG450\0.37KW	2	3	制管车间
118	金属圆锯机	Q09-14\DTC-325FA/L\2.4KW	11	12	
119	双头倒角机	Q09-18\DTF-FA/5Z-L\5.6KW	5	5	
120	滚字机	Y09-02\CA\5.5KW	4	8	
121	CK0640 精密数控仪表车床	CK0640\4KW	4	4	
122	单头倒角机	Q09-17\DTF-AC/80-L\2.2KM	3	3	
123	阻焊机	H05-02\FN160\160KW	6	2	
124	凸焊机	H04-08\CA-200\200KW	18	22	
125	双枪焊	H06-07\CA-2*350\35KW	17	18	
126	液压机	4.5KW	15	13	
127	管端成型机	Y04-02\DTM-2-51\	1	1	
128	氩弧焊机	12KW	11	15	
129	超声波清洗机	XR-0122A	3	3	
130	气压机		3	3	
131	超声波清洗机		5	11	总装车间
132	充气机		11	17	
133	封口机	HG4-05	9	17	

134	示功机	HG2-0104D	8	8	
135	气压机		24	24	
136	注油机	HG4-10	12	12	
137	压装机		12	12	
138	铆冲机		8	6	
139	螺纹锁紧机		3	1	
140	点焊机	35KW	4	4	
141	缝焊机	H05-08\CA-200\	7	7	
142	拧铆机		2	2	
143	总成垃圾机	HG-1\	2	2	
144	总成喷漆线	\NX-2012-01-05\	3	3	
145	连杆抛光机	HG-1\	2	2	
146	喷气式热收缩机	\BS45352A\9.6KW	1	1	
147	液压机	4KW	1	1	
148	自动封箱机		3	3	
149	打包机		2	2	
150	摩擦焊机	C-40	1	2	
151	氩弧焊机（水冷）	12KW	1	1	
152	变低温试验机	XGM-SYS-007\GDW-100\4KW	1	1	实验室
153	万能拉力试验机	XGM-SYS-004\CA-SY-500\1.1KW	1	1	
154	活塞杆弯曲疲劳试验机	XGM-SYS-003\DV132M4\7.5KW	1	1	
155	盐雾试验机	XGM-SYS-006\YWX/F-250\	1	1	
156	单通道道路模拟试验机	30KW	1	1	
157	双动寿命试验台	XGM-SYS-005\HG-304A\30KW	1	1	
158	弹簧拉压试验机	\TLS-S5000A\	1	1	
159	复原缓冲系统试验台		1	1	
160	泥水试验台		1	1	
161	摩擦力试验台		1	1	
162	生物质锅炉	DZG4-1.25-S	1	0	其他

3.4 主要原辅材料

项目主要原辅材料进行核实，产量具体情况见表 3-9，具体情况如下表 3-10。

表 3-9 项目 2021 年 1 月产能情况

序号	产品名称	单位	环评产量	2021 年 1 月产量	折合年产量
1	摩托车制动盘	只	300 万	20 万	250 万
2	汽车减振器	套	400 万	30 万	360 万

表 3-10　项目原辅料消耗情况

序号	原辅料名称	单位	环评中消耗量	2021 年 1 月消耗量	类推满负荷年使用量
300 万只/年摩托车制动盘					
1	钢板	t/a	1600	106	1300
2	钢材	t/a	900	60	750
3	油漆	t/a	5	0.33	4.2
4	稀释剂	t/a	2.5	0.17	2.1
5	固化剂	t/a	1.25	0.085	1.1
6	电泳漆	t/a	6	0.4	5
7	脱脂剂	t/a	0.8	0.053	0.67
8	硅烷液	t/a	2	0.13	0.67
9	钢丸	t/a	2	0	0
400 万套/年汽车减振器					
1	钢板	t/a	400	30	360
2	钢材	t/a	350	26	312
3	钢管	t/a	2000	120	1800
4	油漆	t/a	15	1.0	12.0
5	稀释剂	t/a	7.5	0.5	6.0
6	固化剂	t/a	3.75	0.25	3.0
7	脱脂剂	t/a	1.2	0.09	1.1
8	硅烷液	t/a	3	0.225	2.7
9	钢丸	t/a	3	0	
10	天然橡胶	t/a	40	0	购买半成品胶直接硫化约 62t
11	炭黑	t/a	20	0	
12	软化剂	t/a	6	0	
13	防老剂	t/a	4	0	
14	促进剂	t/a	6	0	
15	硫化剂	t/a	2.5	0.19	2.25
16	填充剂	t/a	2	0.15	1.8
17	石油树脂	t/a	2	0.15	1.8
18	粘合剂（开姆洛克）	t/a	0.8	0.06	0.72
19	焊材	t/a	10	0.75	9
20	弹簧配件	万套/a	400	30	360
21	其他配件	万套/a	400	30	360
22	水性漆	t/a	/	0.4	4.8
公用工程					
1	机油	t/a	500	40	480
2	生物质燃料	t/a	750	0	0
注：供热由沿海工业城浙江三维联合热电有限公司提供，故取消生物质锅炉的使用；抛丸、炼胶工序未实施；水性漆为 8#车间 4 号生产线使用。					

3.5 项目水平衡

供水：本项目用水由市政自来水提供。新鲜水用量为22360t/a。

1.喷漆线废水

项目全厂每条流水线均采用不锈钢板制作棚体，两端采用仿形门，供工件出入。棚体顶部悬挂输送链，开口处设抽风装置，棚体内维持微负压，通风装置中设置气水分离挡。工件上挂后经喷漆前处理、喷漆后从下料口人工下件即可完成喷漆工序。每道工序均配套1个槽体，热水槽需要加热以及保温，将工作药剂或水加满工作槽后密闭，通过喷淋泵喷至工作通道清洗工件，喷淋采用立式泵，喷淋采用下行上送，清洗后水再回到工作槽，清洗槽下设过滤装置，经过滤后再经喷淋泵清洗工件。清洗过程中损失的水或药剂定期补充，槽体中的水或药剂循环使用，但使用一定时间后需进行倒槽更换。硅烷化槽硅烷液一般不更换，定期捞渣除去底部残渣并补充硅烷液。

2.电泳线废水

项目全厂设1条自动电泳流水线，整条流水线采用不锈钢板制作棚体，两端采用仿形门，供工件出入。棚体顶部悬挂输送链，开口处设抽风装置，棚体内维持微负压，通风装置中设置气水分离挡。摩托车制动盘上件后经电泳前处理、电泳后从下料口人工下件即可完成电泳工序。每道工序均配套1个槽体，热水槽需要加热以及保温，将工作药剂或水加满工作槽后密闭，通过喷淋泵喷至工作通道清洗工件，喷淋采用立式泵，喷淋采用下行上送，清洗后水再回到工作槽，清洗槽下设过滤装置，经过滤后再经喷淋泵清洗工件。清洗过程中损失的水或药剂定期补充，槽体中的水或药剂循环使用，但使用一定时间后需进行倒槽更换。

3.除漆雾废水

项目共设4条喷漆线，制动盘1条喷漆线设1个喷漆台，减振器3条喷漆线设6个喷漆台，每个喷台各配1套水帘除漆雾设施，喷漆台水池规格约2×1.5×0.6m。漆雾吸收水更换周期以一周计（夏季频繁、冬季更换周期长，以平均计）。。

4.磨床废水

项目制动盘磨床精加工过程采用水进行冷却润滑，每台磨床自带沉淀过滤装置，除去磨削屑后水循环使用；一般每天更换一次。

5.试漏废水

项目贮液筒焊接完毕后需用水进行试漏检测，检测过程产生少量废水。

6.清洗废水

项目工作筒焊接完毕后需用水进行超声波清洗，清洗过程产生少量废水。

7. 喷淋废水

喷淋塔采用双层喷淋，内附填料，同时由于喷淋过程中水汽挥发，需定期补充新鲜水。喷淋水平均每个月更换一次。

8. 生活污水

项目劳动定员为 600 人，项目设食堂及宿舍，员工生活用水按 100L/人·日计，污水发生量按用水量的 80%计，则本项目生活污水发生量约 48m^3/d，年工作日 300d，即约 14400m^3/a。生活污水经化粪池及隔油池预处理后直接纳管送三门县沿海工业城污水处理厂集中处理。

9. 循环冷却水

10.纯水制备

项目电泳生产线电泳工段前后采用纯水进行清洗，设 1 套纯水机组，采用二级反渗透工艺，纯水制备效率约 30%，浓水作为脱脂工段清洗水使用，浓水厂内回用后基本不外排。同时，反渗透膜表面易受污染，一般 3 个月清洗 1 次，用水量为 10m^3/次，则反冲洗废水量为 40m^3/a。

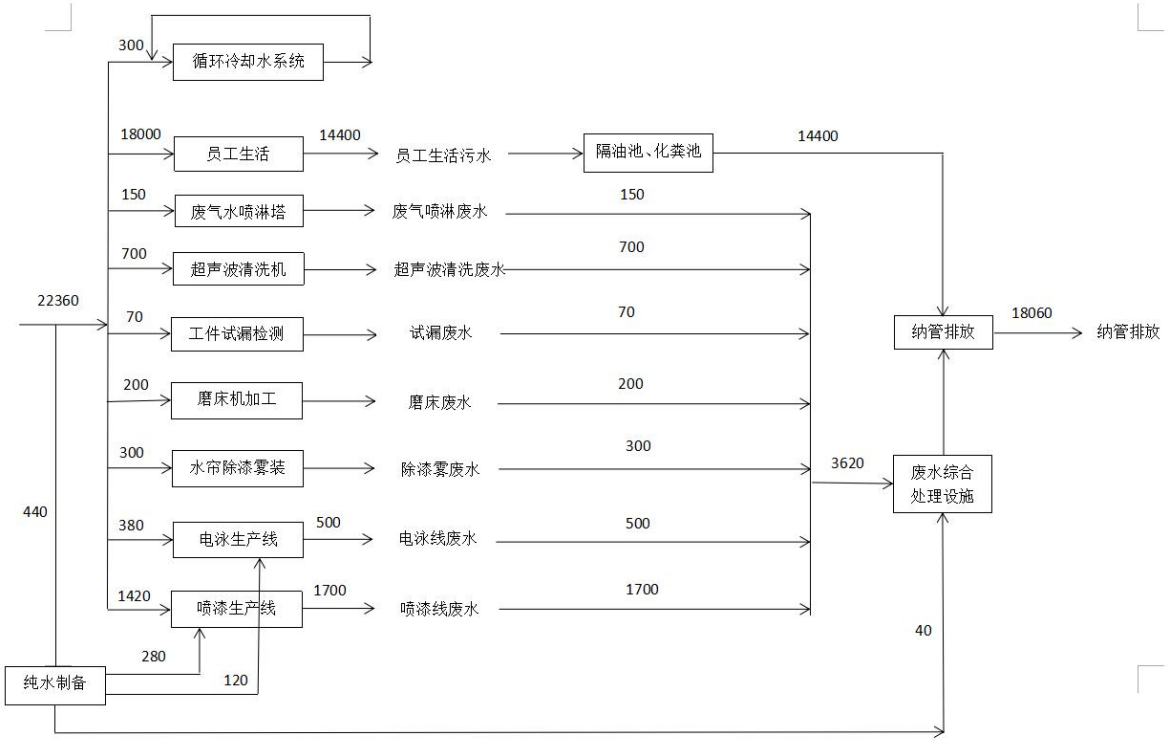


图 3-1　项目水平衡图（单位：t/a）

3.6 生产工艺流程及产污环节

项目实施后全厂生产规模为年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减震，主要分为 1 条电泳生产线，4 条喷漆生产线，橡胶生产车间，机加工车间以及总装生产车间等，具体工艺流程分述如下。

1. 摩托车制动盘生产工艺流程

摩托车制动盘生产工艺分为两类，根据客户要求，部分产品采用电泳生产线生产，其余采用静电喷漆生产线生产，两类产品的比例约为 1：1，生产工艺流程见图 3-2。

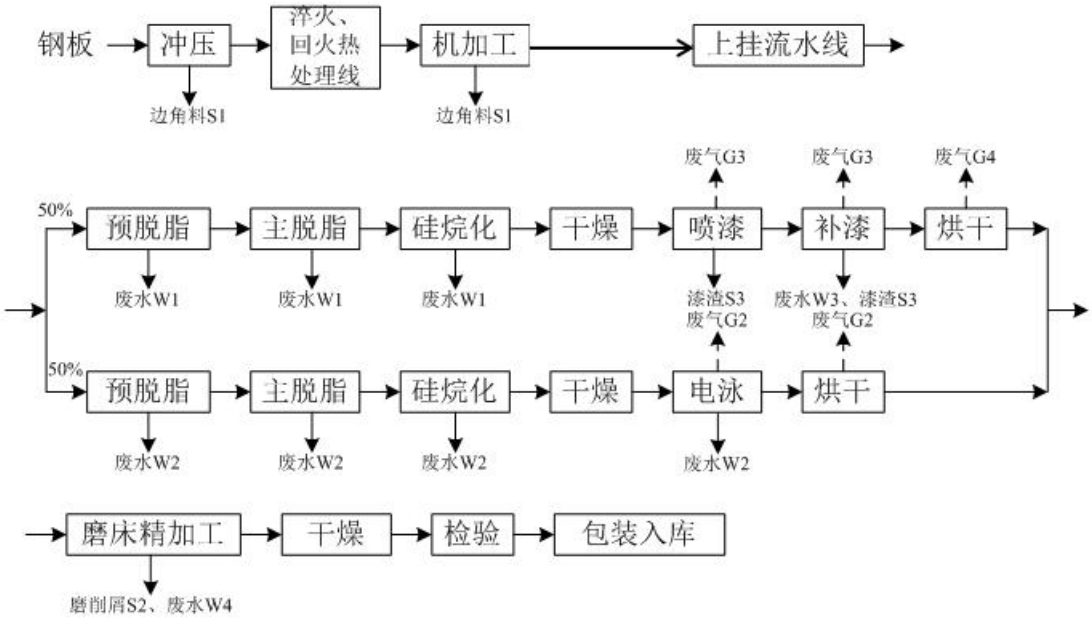


图 3-2　项目摩托车制动盘生产工艺流程图

工艺流程说明：

项目外购钢板经冲床冲压成毛坯件，进入淬火、回火热处理自动生产线，高温加热调质达到要求后用空气冷却，热处理过程无需投加其他物质，生产线采用电加热；热处理完毕后经机械车削后得到半成品。根据客户要求，半成品人工上挂电泳自动生产线或静电喷漆自动生产线，半成品经电泳线或喷漆线涂装表面后人工下件；采用磨床打磨制动盘两侧表面，磨床采用水进行润滑，水经磨床自带沉淀装置沉淀除去铁屑后循环使用，循环水定期更换；磨床精加工后产品经电吹风烘道干燥后，经检验合格后人工打包入库或外售。

2.汽车减振器生产工艺流程

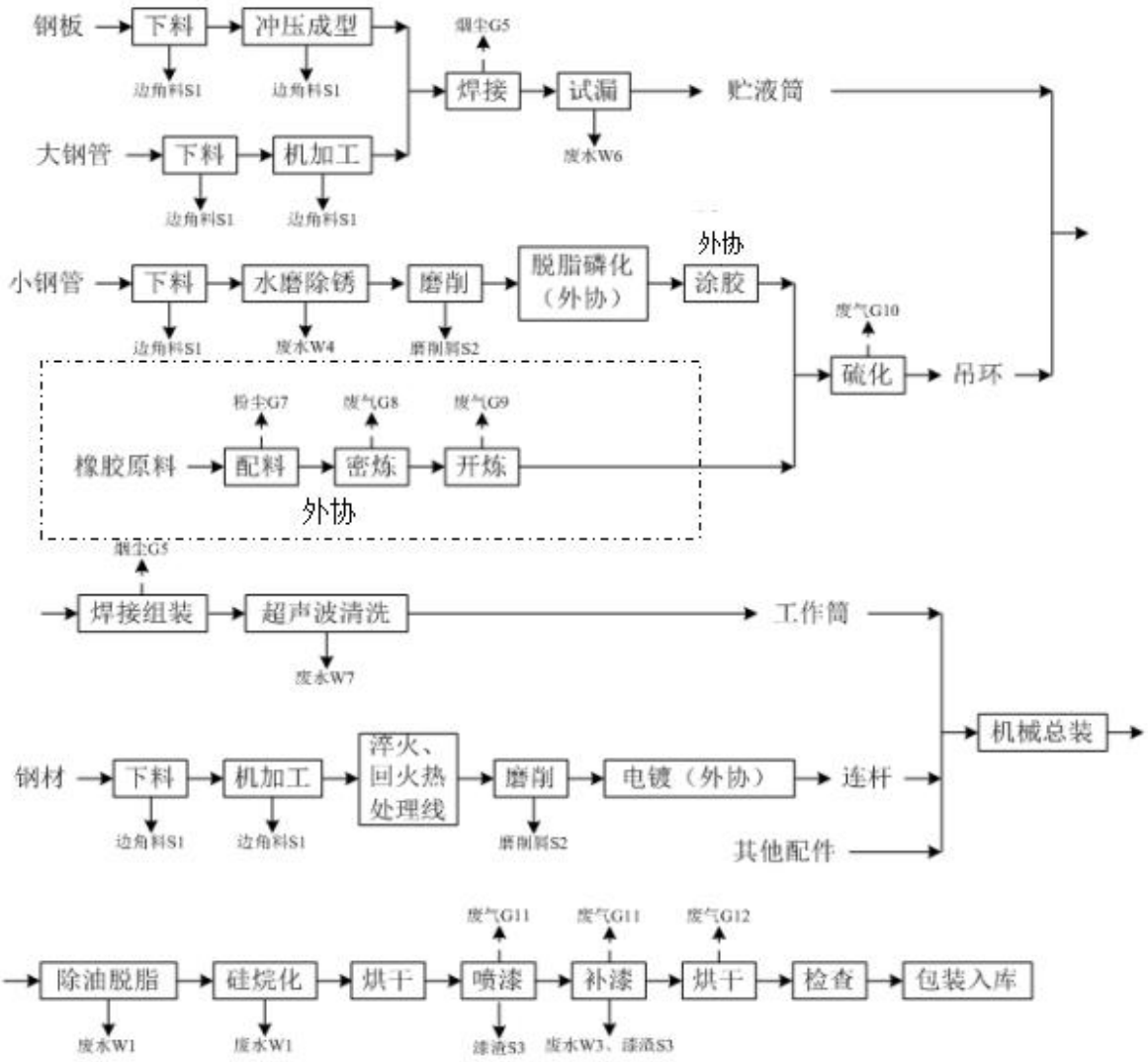


图 3-3　项目汽车减振器生产工艺流程图

表 3-11　项目产品主要工艺流程简述

产品部件	工序	说明
贮液筒	下料	外购钢板、钢管下料机下料到需要的尺寸，产生少量边角料
	冲压成型	下料钢板通过冲压机冲压成型，形成托盘及支架等
	机加工	下料钢管通过车、铣、钻等机加工，以便后续焊接、组装
	焊接	将支架、托盘等与贮液筒焊接，采用焊接机器人进行焊接，焊接时电流稳定，电流大小的波动范围控制由计算机程序实行，产生焊接烟尘
	试漏	为保证焊接质量，在密封条件下，能承受一定的油压力，并且不会发生泄漏，因此将工件口部套入密封件放入防锈水中，在通入一定压力的压缩空气进行密封检测，检测合格后得到贮液筒部件，试漏水定期补加并更换
吊环	下料	外购钢管下料机下料到需要的尺寸，产生少量边角料
	水磨除锈	将钢管投入加有石子的水磨缸，加入少量水，通过机械缓慢搅拌带动石子与钢管直接摩擦，除去钢管内外表面的铁锈，水定期补加并更换

	磨床	采用磨床去除钢管下料口毛刺，倒角得到光滑外表面，磨床采用水进行润滑冷却，通过自带沉淀装置除去铁屑后循环使用，水定期补加并更换
	脱脂磷化（外协）	采用脱脂、磷化工艺进行表面处理，通过提高钢管表明清洁度，增加表面活性和粗糙度，改善钢管与胶水的粘结性能，该工序外协加工
	涂胶（外协）	采用涂胶流水线，分两道人工涂刷钢管，底涂干膜一般控制在 5~12 微米，面胶干膜一般控制在 15~25 微米，每次涂胶后分别采用烘道电烘干，烘道温度约 100℃，干燥 1min，涂胶干燥后立即进行硫化，涂胶过程挥发少量有机废气
	配料（外协）	将原料橡胶、碳酸钙、防老剂、软化剂等按照一定的配比称重，称重后采用固体投料器投料至密炼机内。该工序会产生粉尘。
	密炼（外协）	在不超过 130℃的环境下炼 4~8min，密炼过程中由于摩擦作用，胶温不断变化，混炼开始时仅约 50~60℃，随着各组分的加入，温度不断上升，热胶时可达 120~130℃。该工序会产生粉尘、非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢等废气。
	开炼（外协）	将密炼后的胶料投到开炼机进行开炼，开炼分为三个阶段，即包辊、吃粉和翻炼，开炼过程中由于摩擦作用，胶温不断升温，需采用循环冷却水间接冷却，开炼温度一般控制在 80℃以下。该工序会产生非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢等废气。
	硫化	将橡胶放入模具中在硫化机内加热成型，在不超过 150℃（一般在 120~150℃范围内）下与涂有粘合剂的钢管粘接，在模具中电加热成型，使橡胶大分子由线型结构转变为网状结构，从而使橡胶物理机械性能以及其他性能得到明显改善，最终得到内衬、外包橡胶的钢铁吊环复合材料。该工序会产生非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢等废气。
工作筒	焊接组装	将吊环与贮液筒进行压装，再采用缝焊机焊接，以达到焊接后必须保证外观平整，无毛刺，焊纹清晰，焊接过程产生烟尘
	超声波清洗	采用超声波清洗机对工作筒进行清洗，除去表面杂质，室温下晾干
连杆	下料	外购钢材下料机下料到需要的尺寸，产生少量边角料
	机加工	下料钢材通过车、铣、钻等机加工，以便后续组装
	淬火、回火热处理线	为防止工件工作时出现开裂，进行感应加热淬火、回火处理，高温加热调质达到要求后用空气冷却，以使工件保持一定的塑性
	磨削	采用磨削加工，使金属表面抛光
	电镀（外协）	采用电镀加工，使金属表面形成一层金属膜，该工序外协加工
机械总装、喷漆线、检验入库		将以上部件及外购弹簧、垫片等小零件进行机械装配，贮液筒注油，充气、上扣后最终得到减振器半成品，再经喷漆线涂装，检验合格后入库或外售

3.模具生产工艺流程

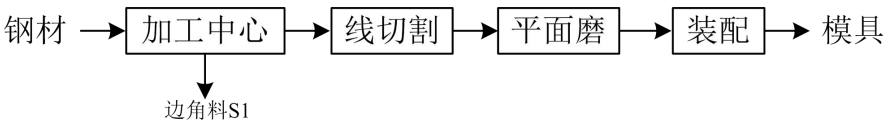


图 3-4　项目模具生产工艺流程图

工艺流程说明：

根据客户要求进行模具结构设计，按照图纸对外购钢材下料，得到相应的尺寸；再通过机加工中心、线切割、平面磨等加工，最后装配成模具，经模具测试合格后即得到模具，模具仅供企业内生产使用，不对外出售。

3.7 项目变动情况

技改项目变更情况见表 3-12。

表 3-12　项目变动情况分析一览表

类别	环评内容	实际建设	是否属于重大变化
车间功能布置	7#车间橡胶炼胶、硫化车间，8#车间 1 条喷涂线。	8#车间 1 条喷涂线、焊接和橡胶硫化车间。	周边均为工业用地，生产车间功能区变更后仍符合防护距离要求，不属于重点变动。
生产设备	环评涉及炼胶工艺以及抛丸生产工艺，供热使用 1 台 4t/h 生物质锅炉。	炼胶和抛丸生产工艺不再实施，未上相关生产设备；供热由沿海工业城浙江三维联合热电有限公司提供，故取消生物质锅炉的使用。部分机加工设备有所变化。	相关生产设备的减少，不会增加污染物总量，不属于重点变动。
原辅料	汽车减震器喷涂为油性漆。	8#车间 4 号喷漆生产线由油性漆改为水性漆。	不属于重点变动。
处理设施	手动喷漆台设水帘除漆雾，低浓度废气经泡沫洗涤塔+静电吸脱附装置，吸附浓缩废气和高浓度废气去催化燃烧，未吸附废气去低温等离子+UV 光解，两股尾气最终合并去碱液喷淋塔。	2#车间喷漆生产线高浓度废气催化燃烧装置处理后排放；3#车间 2 条喷漆生产线废气分别经干式过滤器+UV 光解+活性炭吸附处理后排放；电泳废气经喷淋塔处理后排放；焊接烟尘经收集后排放；8#车间喷漆废气经喷淋塔+UV 光解+活性炭处理后排放。	满足项目实际污染物处理要求。
固废	环评未提及活性炭。	危废较环评增加了废活性炭。	危废均委托有资质单位妥善处置。

参照环办环评函[2020]688 号文件要求，以上变动情况均不改变产能，不增加污染物排放总量；废气处理设施满足实际现状及环保要求，部分机加工设备有所改变，其他主要生产设备、项目性质、规模、生产工艺等均与环评一致，因此本项目无重大变动。

4 环境保护设施

4.1 废水处理设施

项目废水主要为生产过程中产生的综合废水及生活污水。项目实际产生的废水种类较环评少了纯水制备废水。具体产生及治理情况见表4-1。

表4-1 项目废水产生及治理情况一览表

废水类别	废水来源及名称	排放规律	治理设施	排放去向
生活污水	职工生活污水	间歇	生活污水经隔油池、化粪池预处理	排入市政污水管网，最终由沿海工业城污水处理厂处理。
喷漆线废水	喷漆生产线	间歇	由综合废水处理设施处理	
电泳线废水	电泳生产线	间歇		
除漆雾废水	喷漆生产线	间歇		
磨床废水	磨床工序	间歇		
试漏废水	产品试漏	间歇		
清洗废水	产品清洗	间歇		
喷淋废水	废气喷淋洗涤塔	间歇		
纯水制备废水	纯水制备	间歇		
循环冷却水	硫化等设备冷却	循环使用	冷却后循环使用	定期补充，不外排。

1、项目主要废水

（1）喷漆线废水

项目全厂每条流水线均采用不锈钢板制作棚体，两端采用仿形门，供工件出入。棚体顶部悬挂输送链，开口处设抽风装置，棚体内维持微负压，通风装置中设置气水分离挡。工件上挂后经喷漆前处理、喷漆后从下料口人工下件即可完成喷漆工序。每道工序均配套1个槽体，热水槽需要加热以及保温，将工作药剂或水加满工作槽后密闭，通过喷淋泵喷至工作通道清洗工件，喷淋采用立式泵，喷淋采用下行上送，清洗后水再回到工作槽，清洗槽下设过滤装置，经过滤后再经喷淋泵清洗工件。清洗过程中损失的水或药剂定期补充，槽体中的水或药剂循环使用，但使用一定时间后需进行倒槽更换。硅烷化槽硅烷液一般不更换，定期捞渣除去底部残渣并补充硅烷液。

（2）电泳线废水

项目全厂设1条自动电泳流水线，整条流水线采用不锈钢板制作棚体，两端采用仿形门，供工件出入。棚体顶部悬挂输送链，开口处设抽风装置，棚体内维持微负压，通风装置中设置气水分离挡。摩托车制动盘上件后经电

泳前处理、电泳后从下料口人工下件即可完成电泳工序。每道工序均配套1个槽体，热水槽需要加热以及保温，将工作药剂或水加满工作槽后密闭，通过喷淋泵喷至工作通道清洗工件，喷淋采用立式泵，喷淋采用下行上送，清洗后水再回到工作槽，清洗槽下设过滤装置，经过滤后再经喷淋泵清洗工件。清洗过程中损失的水或药剂定期补充，槽体中的水或药剂循环使用，但使用一定时间后需进行倒槽更换。

（3）除漆雾废水

项目共设4条喷漆线，制动盘1条喷漆线设1个喷漆台，减振器3条喷漆线设6个喷漆台，每个喷台各配1套水帘除漆雾设施，喷漆台水池规格约2×1.5×0.6m。漆雾吸收水更换周期以一周计（夏季频繁、冬季更换周期长，以平均计）。

（4）磨床废水

项目制动盘磨床精加工过程采用水进行冷却润滑，每台磨床自带沉淀过滤装置，除去磨削屑后水循环使用；一般每天更换一次。同时，吊环钢管下料后采用圆缸磨床水磨除锈，采用水进行润滑冷却；一般每天更换一次。

（5）试漏废水

项目贮液筒焊接完毕后需用水进行试漏检测，检测过程产生少量废水。

（6）清洗废水

项目工作筒焊接完毕后需用水进行超声波清洗，清洗过程产生少量废水。

（7）喷淋废水

喷淋塔采用双层喷淋，内附填料，同时由于喷淋过程中水汽挥发，需定期补充新鲜水。喷淋水平均每个月更换一次。

（8）生活污水

项目劳动定员为600人，项目设食堂及宿舍，员工生活用水按100L/人·日计，污水发生量按用水量的80%计，则本项目生活污水发生量约48m^3/d，年工作日300d，即约14400m^3/a。生活污水经化粪池及隔油池预处理后直接纳管送三门县沿海工业城污水处理厂集中处理。

（9）纯水制备废水

项目电泳生产线电泳工段前后采用纯水进行清洗，设1套纯水机组，采用二级反渗透工艺，纯水制备效率约30%，浓水作为脱脂工段清洗水使用，浓水厂内回用

后基本不外排。同时，反渗透膜表面易受污染，一般3个月清洗1次，用水量为10m^3/次，则反冲洗废水量为40m^3/a。

2、废水排放方式

项目所在地属于三门县沿海工业城，所在地区设三门县沿海工业城处理厂，因此，项目废水纳管标准执行污水处理厂纳管标准 GB27632-2001《橡胶制品工业污染物排放标准》中表 2 新建企业水污染物间接排放限值要求。

生活污水经现有化粪池、隔油池处理后与经处理后的生产废水一同纳管送三门县沿海工业城污水处理厂集中处理。

4.2 废气治理设施

项目产生的废气主要为电泳废气、硫化废气、喷涂废气、焊接废气及食堂油烟废气等。实际产生废气种类较环评减少了抛丸粉尘、涂胶废气、炼胶废气、锅炉烟气。项目废气产生及治理情况详见下表 4-2。

表 4-2　废气排放及防治措施

污染源	设备情况	污染物名称	处理设施	
			环评/初步设计要求	实际建设
电泳废气	1 条电泳生产线	非甲烷总烃	手动喷漆台设水帘除漆雾，低浓度废气经泡沫洗涤塔+静电吸脱附装置，吸附浓缩废气和高浓度废气去催化燃烧，未吸附废气去低温等离子+UV 光解，两股尾气最终合并去碱液喷淋塔	电泳废气经喷淋塔碱液喷淋处理后排放
喷漆废气	4 号水性喷漆生产线	非甲烷总烃、二甲苯、恶臭		废气经二道水喷淋+UV 光解+活性炭处理后排放
	制动盘 1 号喷漆生产线	非甲烷总烃、二甲苯、恶臭、乙酸乙酯、乙酸丁酯		废气经干式过滤器+UV 光解+活性炭吸附装置处理后排放
	减振器 2 号、3 号喷漆生产线	非甲烷总烃、二甲苯、恶臭、乙酸乙酯、乙酸丁酯		废气经干式过滤器+UV 光解+活性炭吸附处理后排放
	烘干生产线	非甲烷总烃、二甲苯、恶臭、乙酸乙酯、乙酸丁酯		废气经干式过滤塔+活性炭+催化燃烧装置处理后排放
硫化废气	硫化机	非甲烷总烃、硫化氢、恶臭、CS_2	泡沫洗涤塔+低温等离子+碱液喷淋塔	UV 光解+活性炭吸附
焊接废气	焊接	颗粒物	焊接工位上方均设集气罩	焊接工位上方均设集气罩，最终通过 2 根排气筒排放
食堂	/	油烟	油烟净化器处理	安装经环保协会认证的油烟净化器处理后排放

4.3 噪声

项目主要噪声源来自喷漆流水线、机加工等等生产设备，主要产噪设备及治理措施见表 4-3。

表 4-3　项目生产设备噪声级（单位：dB）

序号	噪声源名称	功能	高度（m）	等效声级	备注
1	1#车间	冲压、热处理、机加工等	10	80	声级平均值
2	2#车间	1 条电泳线，精磨车间，包装车间；2 层仓库	8	80	声级平均值
3	3#车间	3 条喷漆线，焊接、总装、仓库及实验室；2 层仓库	8	80	声级平均值
4	4#车间	冲压、切割等机加工，模具生产车间	10	80	声级平均值
5	5#车间	连杆磨床车间，部分租赁给其他企业	8	75	声级平均值
6	7#车间	焊接、制管车间	10	75	声级平均值
7	8#车间	1 条喷漆线，橡胶硫化车间、焊接	8	75	声级平均值

项目的噪声污染防治对策主要有：

1、在选型、订货时应予优先考虑选用优质低噪动力设备；高噪声设备尽量不要布置在厂界侧；

2、加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转是产生的高噪声现象；

3、加强厂区绿化面积，种植高大密集宽木树木，形成一定的绿色隔声屏障。

4.4 固体废物

1．固体废物产生情况

项目固废主要有金属废料、废矿物油、磨削屑、漆渣、废包装材料、污水处理污泥、废活性炭以及员工生活垃圾等，实际产生固废较环评多了废活性炭，未使用碱喷淋，则不再产生碱渣。项目固废实际产生情况见表 4-4。

表4-4　固体废物产生情况一览表（单位：t/a）

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分
1	金属废料	机械设备	固态	金属
2	橡胶边角料	硫化机	固态	橡胶
3	磨削屑	磨床	固态	金属
4	漆渣	电泳线、喷漆线	固态	有机物
5	废矿物油	机械设备	液态	油脂、废机油
6	除尘器粉尘	废气处理设施	固态	金属、烟灰
7	碱渣	废气处理设施	固态	无机盐
8	废包装桶	原料包装	固态	有机物
9	废包装材料	原料包装	固态	有机物
10	污水站污泥	污水站	半固态	石油类、有机物
11	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾
12	废活性炭	废气处理设施	固态	有机物

2. 固体废物属性判定情况

根据环函[2014]126号、《固体废物鉴别标准通则》、《国家危险废物名录》及《危险废物鉴别标准》，环评中本项目副产物性质判定结果见表4-5。

表4-5　危险废物判定表

序号	固废名称	产生工序	是否属危险废物	废物代码
1	金属废料	机械设备	否	-
2	磨削屑		否	-
3	废矿物油		是	HW08，900-218-08
4	漆渣	电泳线、喷漆线	是	HW12，900-252-12
5	除尘器粉尘	废气处理设施	否	-
6	碱渣	废气处理设施	否	-
7	废包装材料	原料包装	否	-
8	污水站污泥	污水站	是	HW17，336-064-17
9	生活垃圾	员工生活	否	-
10	废活性炭	废气处理设施	是	HW49，900-041-49

3.固体废物产生和处置情况

固体废物产生和处置情况见表 4-6。

表 4-6　固废废物产生和处置情况汇总表

序号	名称	产生工序	固废分类	危废类别	危废代码	环评预测年产生量(t/a)	达产年产生量(t)	环评建议处理方式	实际处理方式	结果评价
1	废活性炭	废气处理设施	危险废物	HW49	900-041-49	0	5	分类收集，危废间暂存，委托有资质单位处置	建设危废仓库暂存间，委托有资质单位处置	符合要求
2	废矿物油	机械设备润滑		HW08	900-218-08	1.2	1			符合要求
3	漆渣	包装材料		HW12	900-252-12	3	5			符合要求
4	污水站污泥	污水处理设施		HW17	336-064-17	1	1			符合要求
5	废包装材料	包装材料	一般固废	/	/	106	100	分类收集，一般固废暂存间暂存，外售资源回收公司	分类收集，一般固废暂存间暂存，外售资源回收公司	符合要求
6	金属废料	修边		/	/	458	450			符合要求
7	磨削屑	检验		/	/	15	15			符合要求
8	除尘器粉尘	废气处理设施		/	/	33	30			符合要求
9	碱渣	包装材料		/	/	10	0			符合要求
10	生活垃圾	员工生活		/	/	183	170	分类收集，垃圾点暂存，环卫部门清运	分类收集，垃圾点暂存，环卫部门清运	符合要求

5 建设项目环评主要结论及环评批复要求

5.1 环评主要结论及建议

1．废气

根据估算模式计算结果，项目排放的粉尘、二甲苯、乙酸乙酯、丁酯、硫化氢、二硫化碳、非甲烷总烃最大落地浓度占标率均小于10%，因此，项目废气能达标排放且对周边环境影响小。

大气环境防护距离：经计算，本项目无需设置大气环境防护距离。

卫生防护距离：本项目2#车间、3#车间及7#车间均需设置100m的卫生防护距离。项目现状最近敏感目标为西北侧厂界外1200m处的海山村，最近规划敏感目标为东北侧厂界外350m处规划行政办公用地，项目卫生防护距离范围内无现状敏感点分布，周边规划用地性质为工业用地，因此符合卫生防护距离要求。

2．废水

项目废水经处理后接入市政污水管网,送三门县沿海工业城污水厂处理达标后排放，不外排河道，对周围水环境没有不良影响。

3．噪声

根据预测结果可知，在采取本环评提出的噪声防治措施后，项目实施后各周界昼间和夜间噪声叠加值符合GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中3类标准。因此，项目噪声对周边环境影响小。

4.建议

（1）加强环境意识教育，制定环保设施操作管理规程，建立健全各项环保岗位责任制，确保环保设施正常、稳定运行，防止污染事故发生。建立企业内部环境管理制度，加强内部管理，并建立紧急响应的方案；

（2）加强厂区绿化，树种选择高大的常绿乔木与常绿的灌木相结合；

（3）改变产品品种及生产工艺、扩大生产规模、增加产污设备等均须征得当地环保主管部门同意并进行环境影响评价和报批；

（4）改进生产工艺，采用水性环保漆代替溶剂型油漆，减少有机废气排放量；进一步提升水循环使用效率，提升污水站处理工艺，尽可能将处理后的污水回用于生产，减少废水排放总量。

总结论

综上所述，西格迈股份有限公司年产300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目位于三门县沿海工业城现有厂区内，项目符合三门县环境功能区划的要求，符合国家、省规定的污染物排放标准，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标，符合建设项目所在地环境功能区确定的环境质量要求；项目符合清洁生产的要求，符合环境准入条件要求、符合公众参与的要求，符合风险防范措施的要求。因此，从环境保护角度看，本项目的实施是可行的。

5.2 环评批复

西格迈股份有限公司：

你单位报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《西格迈股份有限公司年产300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法进行了公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经研究，批复如下：

一、西格迈股份有限公司于2015年9月竞得西格玛集团有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城沿九路的土地与厂房，对西格玛集团进行资产重组，保留格玛集团有限公司原有生产线，对现有项目进行技术改造。项目总投资25880万元，总用地面积81392平方米，技改后项目生产能力为年产300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器（原项目规模年产300万只摩托车制动盘和200万套汽车减振器三环发[2006]45号，并通过了环保竣工验收三环验[2010]123号）。项目建成后的生产工艺、设备清单等建设内容具体见环评文件。项目符合环境功能区划要求，采取环境影响评价报告所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。根据本项目环评结论及专家评市意见情况，同意你公司按照报告书中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施进行项目建设。若建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变化的，须依法重新报批环评文件:或者本环境影响评价文件自批准之日起超过五年方开工建设的，须报我局重新审核。

二、项目污水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）中表2新建企业水污染物间接排放限值，氨氮、总磷污染物排放执行《企业废水氮、

磷污染物间接排放限值》(DB 33/887-2013)标准，挥发酚、LAS 污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 三级标准值:项目减振器顶胶生产工段工艺废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）中表 5 新建企业大气污染物排放限值，生产中恶臭废气污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中的二级标准，工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（CB16297199）中表 2 二级标准，生物质锅炉废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中表 2 新建锅炉气污染物排放浓度限值中燃气锅炉标准，食堂油烟废气排放执行《饮食油放标准》（GB 18483-2014），营运期厂界声排放执行《工业企业界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准，施工期噪声排放执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-201）：一般固废执行般工业固体物存、处置场污染控制标（GB 18599-2001）及国家污染物控制标准修改单的公告（环境保护部公告 2013 年第 36 号），危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及修改单。

三、严格落实污染物排放总量控，废水排放控制在 18652 吨/年、外排环境量 COD 控制在 1.96 吨/年、氨氮控制在 0.29 吨/年、二氧化硫 0.89 吨/年、氮氧化物 0.77 吨/年、烟粉尘 0.22 吨/年、VOC0.89 吨/年

四、项目在实施过程中，应将环评中提及的污防治以及整改措施予以落实，并重点做好以下几方面的工作：

1、加强废水污染防治。委托有资质单位设计污水处理设施，并报环保部门备案优化设计污水收集净化系统，严格实施雨污分流制度。生产废水经“混凝反应池斜管沉淀池调节池+兼氧池好氧池二沉池处理达标后纳管排放；生活污水、食堂含油水经预处理达到相应标准后纳入区域污水管网并排入沿海工业城污水处理统一处理。厂区只能设一个标准化的污水排放口，设置规范化标志牌和采样口。

2、加强废气的收集和处理。认真做好各类废气的收集和治理，优化工艺废气治理工作，委托有资质单位设计，并报环保部门备案。根据各废气特点，采取针对性的措施进行处理，电泳、喷生产线应采用密闭化生系统，封闭一切不必要的开口，各废气产生位点应设有集气罩。加强车间通风，对电泳、抛丸、喷漆、焊接、涂胶配料、密炼、开练、硫化等工序产生的各类废气及生物燃烧废气经收集处理达标后高空排放。食堂油烟废气设置油烟净化装置，废气经处理后由所在建筑屋顶排放。

3、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取室内布置、基础减振等降噪措施，确保厂界噪声达标排放。加强员工的环保意识，在厂区内种植绿色植被，美化环境。

4、落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化减量化和无害化；废矿物油、漆渣及污水处理污泥等危险固废须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固堆放场所，并做好防雨防防措施，严防二次污染。

5、根据环评报告书计算结果，本项目不需设置大气环境防护距离。其它各类防护距离，请业主、当地政府和有关部门按国家卫生、安全，产业等主管部门相关规定结合环评文件和专家意见予以落实。

五、企业必须切实落实各项环境风险防范措施，针对性制定事故应急预案，并加强事故应急演练，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。

六、项目建设必须以实施清洁生产为前提，采用先进的生产工艺、技术和设备，提高自动化控制水平，从源头消减污染，提高水资源利用率，冷却水循环使用，电泳生产线采用循环喷淋清洗方式，减少生产废水排放量。

七、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，建设单位必须按规定程序申请环保设施竣工验收。验收合格后，项目方可正式投入生产。

请环境监察大队负责建设项目环境保护“三同时”监督管理工作。

6 验收执行标准

6.1 废气评价标准

项目橡胶制品生产工艺废气排放标准执行 GB27632-2011《橡胶制品工业污染物排放标准》中表 5 新建企业大气污染物排放限值，具体见表 6-1；项目金属件机加工、喷漆、表面处理等工段工艺废气排放执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中表 2 二级排放标准，具体见表 6-2；恶臭废气污染物排放执行 GB14554-93《恶臭污染物排放标准》中的二级标准，具体见表 6-3。

表 6-1 《橡胶制品工业污染物排放标准》 GB27632-2011（表 5）

污染物项目	生产工艺或设施	排放限值（mg/m³）	基准排气量（m³/t 胶）	污染物排放监控位置	无组织排放限值（mg/m³）
颗粒物	轮胎企业及其他制品企业炼胶装置	12	2000	车间或生产设施排气筒	1.0
非甲烷总烃	轮胎企业及其他制品企业炼胶、硫化装置	10	2000		4.0
注：基准排气量指用于核定大气污染物排放浓度而规定的消耗单位胶料的废气排放量上限值；大气污染物排放浓度限值适用于单位胶料实际排气量不高于单位胶料基准排放量的情况。若单位胶料实际排气量超过单位胶料基准排气量，须将实测大气污染物浓度换算为大气污染物基准排气量排放浓度，并以大气污染物基准排气量排放浓度作为判断排放是否达标的依据。大气污染物基准气量排放浓度的换算，可参照采用水污染物基准排水量排放浓度的计算公式。胶料消耗量和排气量统计周期为一个工作日。					

表 6-2 《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996

污染物	最高允许排放浓度（mg/Nm³）	最高允许排放速率（kg/h）		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒（m）	二级	监控点	浓度（mg/Nm³）
颗粒物	18（炭黑尘）	15	0.15	周界外浓度最高点	肉眼不可见
	120（其它）	15	3.5		1.0
非甲烷总烃	120	15	10		4.0
二甲苯	70	15	1.0		1.2

部分特征大气污染物排放标准（单位：mg/m³）

污染物名称	最高允许排放浓度 *mg/Nm³	排放速率二级最高允许排放速率**，kg/h				无组织排放监控浓度限值***	
		排气筒高度（m）				监控点	浓度 mg/Nm³
		15	20	30	40		
乙苯	100	0.12	0.24	0.64	1.16	周界外浓度最高点	0.08
乙酸丁酯	200	0.6	1.2	3.2	5.8		0.4
乙酸乙酯	200	0.6	1.2	3.2	5.8		0.4
环己酮	50	0.36	0.72	1.92	3.48		0.24

注：*最高允许排放浓度：按照目前浙江省“三同时”验收采用的方法，即当无排放标准时，采用《工作场所有害因素职业接触限值》（GBZ2.1-2007）中车间空气中有害物质的时间甲醛平均容许浓度；
**允许排放速率：按《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》GB/T13201-91 中“生产工艺过程中产生的气态大气污染物排放标准的制定方法”进行计算，公式为 Q=CmRKc，其中排气筒高度 15m、20m、30m 及 40m 时，R 分别取 6、12、32 及 58，Kc 取 1.0，Cm 为质量标准（一次浓度限值，无此标准时取日平均值 3 倍计）；
***无组织排放监控浓度限值：按《大气污染物综合排放标准详解》中参照新建企业为一次环境质量标准 4 倍参考。
****排气筒高度除须遵守表列排放速率标准值外，还应高出周围 200m 半径范围内的建筑物 5m 以上。不能达到该要求的排气筒，应按其高度对应的表列排放速率标准值严格 50%执行。

表 6-3 《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993

污染物	最高允许排放速度		厂界标准值（二级新扩改建）（mg/m^3）
	排气筒高度（m）	排放量（kg/h）	
CS_2	15	1.5	3
臭气浓度	15	2000（无量纲）	20（无量纲）

6.2 废水评价标准

项目生产废水及生活污水经自行处理至 GB27632-2011《橡胶制品工业污染物排放标准》中表 2 新建企业水污染物间接排放限值后，纳入沿海工业城污水处理厂处理，最终排放入海。沿海工业城污水处理厂出水水质标准执行 GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级 B 标准。

表 6-7 GB27632-2011《橡胶制品工业污染物排放标准》

（单位：mg/L（除 pH 值外））

序号	污染物项目	表 2 新建企业水污染物排放限值		污染物排放监控位置
		直接排放限值（轮胎企业和其他制品企业）	间接排放限值	
1	pH 值	6～9	6～9	企业废水总排放口
2	SS	10	150	
3	BOD_5	10	80	
4	COD_{Cr}	70	300	
5	NH_3-N	5	30	
6	总磷	0.5	1.0	
基准排水量（m^3/t 胶）		7		排水量计量位置与污染物排放监控位置一致

基准排水量指用于核定水污染物排放浓度而规定的消耗单位胶料的废水排放量上限值。水污染物排放浓度限值适用于单位胶料实际排水量不高于单位胶料基准排水量的情况。若单位胶料实际排水量超过单位胶料基准排水量，须按公式（1）将实测水污染物浓度换算为水污染物基准水量排放浓度，并以水污染物基准水量排放浓度作为判定排放是否达标的依据。胶料消耗量和排水量统计周期为一个工作日。

6.3 噪声评价标准

项目营运期各厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准，具体标准值详见表 6-8。

表6-8 《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008（单位：dB）

执行类别	等效声级	
	昼间	夜间
3类	65	55

6.4 固废执行标准

危险废物及一般工业固体废物分别执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）以及《关于发布<一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准>（GB18599- 2001）等3项国家污染物控制标准修改单的公告》（公告2013年第36号，2013.6.8）。

6.5 总量控制执行指标

根据环评及环评批复内容，本技改项目实施后全厂污染物排放量为废水量18665.2t/a、COD_{Cr}1.96t/a、NH_3-N0.29t/a、$SO_2$0.89t/a、NO_X0.77t/a、烟粉尘0.22t/a、VOCs0.89t/a。

7 验收监测内容

7.1 废水

依据环评及项目实际情况，本次监测对项目生产废水处理设施、厂区废水总排口布点监测。具体废水监测点位、项目和频次见表 7-1。

表 7-1 废水分析项目及监测频次

采样点位	监测点位置	监测项目	监测频次
★-1#	废水处理设施调节池	pH 值、COD_{Cr}、NH_3-N、TP、SS、氟化物、石油类、动植物油类、LAS、BOD_5	每天采样 4 次，连续 2 天
★-2#	废水处理设施排放口	pH 值、COD_{Cr}、NH_3-N、TP、SS、氟化物、石油类、动植物油类、LAS、BOD_5	每天采样 4 次，连续 2 天
★-3#	总排口	pH 值、COD_{Cr}、NH_3-N、TP、SS、氟化物、石油类、动植物油类、LAS、BOD_5	每天采样 4 次，连续 2 天

7.2 废气

1、有组织废气

监测布点：设置 11 个监测点位，监测项目及频次见表 7-2。监测点位示意图见图 7-2。

表 7-2 废气分析项目及监测频次

序号	监测点位设置		监测项目	频次
1	电泳废气	进、出口	非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天
2	喷漆 1 废气（1#生产线）	进、出口	二甲苯、非甲烷总烃、乙酸乙酯、乙酸丁酯、恶臭（出口）	
3	喷漆 2 废气（2#、3#生产线）	进、出口		
4	硫化废气	进、出口	非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢、恶臭（出口）	
5	水性漆喷漆废气（4#生产线）	进、出口	非甲烷总烃、二甲苯、恶臭（出口）	
6	催化燃烧废气（烘干废气）	进、出口	二甲苯、非甲烷总烃、乙酸乙酯、乙酸丁酯、恶臭（出口）	
7	焊接 1 废气	出口	颗粒物	
8	焊接 2 废气	出口	颗粒物	

2、无组织废气

监测布点：因监测期间风速均小于 1.0m/s，则厂界四周设 6 个监测点，具体监测项目及频次见表 7-3。

表 7-3　废气分析项目及监测频次

序号	监测点位设置	监测项目	频次
厂界 1#-6#	厂界四周，4 个监测点位	TSP、非甲烷总烃、CS_2、恶臭、硫化氢、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯	3 次/天，连续 2 天

7.3 噪声

监测点位：布设 6 个监测点，具体见表 7-4，分别为 1#~6#，厂界噪声监测点用“▲”表示。

表 7-4　噪声监测布点汇总表

监测点名称	监测点位置	监测频次	要求
▲1#测点	厂界西北	昼间、夜间监测一次，连续 2 天	厂界外 1 米处、高度 1.2 米以上、距任一反射面距离不小于 1m
▲2#测点	厂界北		
▲3#测点	厂界北		
▲4#测点	厂界东南		
▲5#测点	厂界东南		
▲6#测点	厂界西南		

8 质量保证及质量控制

8.1 验收监测分析方法

具体验收监测分析方法详见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法一览表

序号	检测项目	分析方法及来源	仪器设备名称及编号	方法检出限值
废水				
1	pH 值	玻璃电极法 GB/T6920-1986	PHS-3C pH 计 CB-11-01	/
2	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	50mL 酸式滴定管 NO 159	5mg/L
3	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.025mg/L
4	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.01mg/L
5	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	万分之一天 FA2004 CB15-01	4mg/L
6	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	生化培养箱 SHP-100 CB-20-01	2mg/L
7	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	OIL480 红外分光测油仪 CB-23-01	0.06mg/L
8	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	OIL480 红外分光测油仪 CB-23-01	0.06mg/L
9	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB7494-87	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.05mg/L
10	氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB7484-87	离子计 PXS-270 CB-26-01	0.05mg/L
废气				
1	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/T 16157-1996	十万分之一电子天平 CB-46-01	20mg/m^3
2	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	万分之一天平 FA2004 CB-15-01	0.001mg/m^3
3	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC9790Ⅱ CB-04-01	0.07mg/m^3
		固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017		0.07mg/m^3

4	恶臭	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-93	/	10（无量纲）
5	二硫化碳	空气质量 二硫化碳的测定 二乙胺分光光度法 GB/T 14680-1993	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.03mg/m^3
6	二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	气相色谱仪 7090B CB-16-01	1.50×10^{-3}mg/m^3
7	硫化氢	环境空气 硫化氢的测定亚甲蓝分光光度法 GB/T 11742-89	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.007mg/m^3
噪声				
1	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6228+多功能噪声分析仪 CB-09-01	/
注：本批次样品中废气的乙酸乙酯和乙酸丁酯项目是外包给宁波远大检测技术有限公司检测，数据结果由宁波远大检测技术有限公司提供。				

8.2 监测仪器

具体监测仪器名称、型号、编号详见表 8-2。

表8-2 主要监测仪器设备情况

检测单位	主要设备名称	型号	设备编号	校准/检定状态
台州三飞检测科技有限公司	pH 计	PHS-3C	CB-11-01	有效期内
	酸式滴定管	50mL	NO 159	有效期内
	可见分光光度计	V-1100D	CB-08-01	有效期内
	万分之一天	FA2004	CB15-01	有效期内
	生化培养箱	SHP-100	CB-20-01	有效期内
	气相色谱仪	GC9790Ⅱ	CB-04-01	有效期内
	气相色谱仪	7090B	CB-16-01	有效期内
	自动烟尘（气）测试仪	3012H	CB-01-01	有效期内
	声级校准器	AWA6221B	CB-44-01	有效期内
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-01	有效期内
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-02	有效期内
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-03	有效期内
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-04	有效期内
	风向风速仪	P6-8232	CB-17-01	有效期内
	多功能声级计（噪声分析仪）	AWA6228+	CB-09-01	有效期内

	空盒气压表	DYM3型	CB-31-01	有效期内
	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-01	有效期内
	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-02	有效期内
	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-03	有效期内
	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-04	有效期内

8.3 人员资质

西格迈股份有限公司本次验收监测中废水、废气、噪声监测由台州三飞检测科技有限公司负责现场采样和检测，参加验收监测采样和检测的人员均持证上岗，主要如下：

表8-3 本次验收监测项目主要采样及测试人员持证情况

检测单位	主要工作人员	证书编号	本次工作内容
台州三飞检测科技有限公司	林辉江	台三-001	现场采样
	叶鼎鼎	台三-014	现场采样
	王海龙	台三-013	现场采样
	楼嘉辉	台三-015	现场采样
	杨辅坤	台三-008	实验室分析
	柯剑锋	台三-004	现场采样
	陈涛涛	台三-007	现场采样/实验室分析
	刘小莉	台三-009	实验室分析
	郑苏婷	台三-005	实验室分析
	叶虹敏	台三-006	现场采样/实验室分析
	方巧婷	台三-010	现场采样/实验室分析
	叶飘飘	台三-011	实验室分析

8.4 监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.4.1 水质监测

1、试剂及实验室用水要求

按照检测要求选择相应等级的化学试剂，实验室用水按照《分析实验室用水规格和试验方法》GB/T 6682-2008，检测氨氮项目时特别要注意无氨水的制备过程，及无氨水质量检查。

2、标准曲线相关要求

每次分析样品的同时，同步制作标准曲线。对曲线的斜率较为稳定的分析方法，至少应在分析样品的同时，测定两个适当浓度（高、低浓度）及空白各两份，分别取平均值，减去空白值后，与原标准曲线的相同点核校，相对偏差均须小于5%，原曲线可以使用。否则重新制作校准曲线。保证校准曲线回归方程的相关系数、截距和斜率符合方法中规定的要求。

3、现场空白与实验室空白

每个项目均要做现场空白和实验室空白。确保两种结果之间无明显差异，若现场空白显著高于实验室空白，表明采样过程中可能有意外沾污，立即查清原因，并判断本次采样是否有效以及分析数据能否接受，依此决定是否需要重新采样。实验室空白值应低于该检测项目的最低检出限，否则应从纯水质量、试剂纯度、试液配制质量、玻璃器皿的洁净度、精密仪器的灵敏度和精确度、实验室的清洁度等方面查找原因。

4、精密度控制

每批样品随机抽取10%的实验室平行样，平行双样的偏差须在《浙江省环境监测质量保证技术规定》附表2所规定的允许偏差内。

5、准确度控制

实验室内部自行组织对每批样品设置1-2个质控样，确保测定结果准确度合格率达到100%。部分分析项目质控结果与评价见表8-4，8-5。

表 8-4　部分分析项目质控结果与评价

监测项目	质控样编号	测定结果（mg/L)	定值范围（mg/L)	结果评判
氨氮	2005105	0.915	0.904±0.042	符合
		0.921		符合
总磷	203965	0.30	0.299±0.013	符合
		0.30		符合
化学需氧量	2001132	218	215±8	符合
		220		符合

表 8-5　部分分析项目平行样

样品编号	监测项目	采样点位	测定结果（mg/L）	相对偏差%	允许偏差%	结论
S202012230103-04-03	氨氮	排放口	8.37 8.40	0.18	≤10	符合
S202012230103-04-02	化学需氧量	排放口	290 293	0.51	≤10	符合
S202012240103-04-04	总磷	排放口	0.38 0.38	0	≤10	符合
S202012230103-04-03	氨氮	排放口	8.17 8.24	0.43	≤10	符合
S202012240103-04-02	化学需氧量	排放口	284 290	1.04	≤10	符合
S202012240103-04-04	总磷	排放口	0.39 0.39	0	≤10	符合

8.4.2 气体监测

采样器质量控制

1、采样器具的生产厂家必须具有CMC资质，且具有厂家的出厂合格证。

2、采样器应具有资质合格的计量检定单位出具的有效检定证书并在有效期内。

3、每次采样前、后都要按规定用已检定的标准气体流量计进行采样器流量校准，并使其流量准确度合乎要求。

4、吸收管、采样器及管路连接要先经系统密闭性试验，确保在不漏气的前提下进行采样系统的流量校准。

5、采样器流量校准应对仪器流量计、吸收管（含吸收液）及管路连接系统进行“负载”检定，而每台采样器与对应的一组采样管做到配套校准、配套使用。

6、为避免在低温季节流量计内出现水凝结,采样管与流量计之间干燥管中的干燥剂要保持有效。

7、采样过程应保证电压稳定,采样器流量计的“浮子”保持基本稳定，不跳动，必要时配备稳压电源。

吸收管质量保证

1、正确选择吸收管的类型，检查液体吸收管有无损坏。

2、吸收管定期进行气密性和阻力测试，选出一批满足要求的吸收管。

3、动力采样时，气泡液面不宜高过缓冲球体高度的中间部位，以避免吸收液流出造成样品损失。

4、液体气泡吸收管加入吸收液之前要充分洗净，空白值检验合格。吸收液在规定的条件下（如低温等），尽可能密封、短时间存放。

5、液体吸收管采样时要垂直放置，采样后要用少量吸收液清洗进气管，将进气管内壁上附着的样品吸收液一并合到样品液中。

6、采样吸收液或吸收待测物质后的溶液要注意稳定性，采样过程中避免氧化、光照或温度变化而造成分解，应采取密封、避光或降温、恒温等措施。

7、采样结束后，将吸收管进、出气管口密封，填写和贴好样品标签。填写完整的采样记录和相关交接记录。样品尽可能快地移出采样点，送回实验室进行显色测定，运输过程中注意样品的保存条件。

8、采样时间长、采样时空气温度较高时会造成吸收液的明显蒸发,在吸收样品液移入带刻度的比色管后，可用少量吸收液洗吸收管并转移至比色管的刻度处（此比色管应已进行体积校正）。

9、液体采样管采样效率的评价：按采样效率测定要求，串联2个采样管进行采样，然后分别进行显色测定，第1采样管吸收液的采样效率应大于90%。

其它保证措施

1、用气袋的方法采集样品时在准备工作时要完全按规范处理，经检验满足要求；现场采样要操作正确。

2、现场全程序空白样：用吸收液、吸附管、滤膜等采样的项目，每天样品带全程序空白样1个。测定值小于方法的检出限，或用控制图方法进行控制。当现场全程序空白测定值不合格时，应查找原因。

现场采样体积换算为标准状况下的采样体积，在计算物质含量时，按相关结果计算的公式进行换算。

现场采样记录：按要求填写现场采样记录表，应包括采样时的现场情况、天气情况、采样日期、采样时间、地点、样品名称、数量、布点方式、大气压力、气温、

相对湿度、空气流速以及采样者对采样过程控制情况进行详细记录并签字，复核人员对相关信息进行复核，并随样品一同报实验室交接。

8.4.3 噪声监测

声级计在测试前后用标准发生源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据无效。校准结果见表 8-6。

表 8-6　声校准情况　　单位：dB（A）

声校准器型号	校准器标准值	测量前校准值	测量后校准值	结果评价
AWA6221B 声校准计	94.0	93.8	93.8	合格

9 验收监测结果

9.1 验收监测工况

监测期间，本项目各主要生产设备均正常运行，各生产线均处于正常生产状态。我们对本次验收项目产品进行了核查，监测期间核查结果见表 9-1，主要原辅料实际消耗情况见表 9-2。

表 9-1　监测期间主导产品生产负荷情况表

主要产品名称	环评批复年产量	换算日产量	2020 年 12 月 23 日		2020 年 12 月 24 日	
			实际产量	生产负荷	实际产量	生产负荷
摩托车制动盘	300 万只	1 万	1120 条	96.0%	1100 条	94.2%
汽车减振器	400 万套	1.33 万	3200 块	96.0%	3140 块	94.2%
注：项目年生产时间为 300 天。						
主要设备台名称			喷漆流水线	硫化机	电泳线	
监测期间设主要备运行台数	2020 年 12 月 23 日		4 条	4 台	1 条	
	2020 年 12 月 24 日		4 条	4 台	1 条	
设备总数			4 条	5 台	1 条	

表 9-2　监测期间物耗情况

主要原辅材料名称	项目年耗量（吨）	换算日耗量（吨）	2020 年 12 月 23 日		2020 年 12 月 24 日	
			实际使用量	用料负荷	实际使用量	用料负荷
摩托车制动盘						
钢板	1600	5.33	4.5	84.4%	4	75.0%
钢材	900	3	2.5	83.3%	2.3	76.7%
油漆	5	0.017	0.014	82.4%	0.013	76.5%
电泳漆	6	0.02	0.017	85.0%	0.016	80.0%
汽车减振器						
钢板	400	1.33	1.2	90.2%	1.2	90.2%
钢材	350	1.17	1.05	89.7%	1.05	89.7%
钢管	2000	6.67	6.0	90.0%	6.0	90.0%
油漆	15	0.05	0.045	90.0%	0.045	90.0%

水性漆	0	0	0.015	/	0.015	/

9.2 验收监测期间气象状况

验收监测期间气象状况详见表 9-3。

表 9-3　验收监测期间气象条件

采样日期	序号	平均温度（℃）	平均气压（Kpa）	风向	平均风速（m/s）	天气情况
12 月 23 日	1	10.9	102.9	北	0.9	阴
	2	11.8	102.8	北	0.8	阴
	3	12.3	102.8	北	0.7	阴
12 月 24 日	1	12.5	102.7	北	0.9	晴
	2	13.2	102.6	北	0.8	晴
	3	15.3	102.2	北	0.8	晴

9.3 废水监测结果与评价

废水监测结果见表9-4，废水总排口污染物浓度均值及达标情况见表9-5。

表9-4　废水监测结果　　单位：mg/L（除pH值外）

采样日期	采样点位	样品性状	pH值	化学需氧量	氨氮	悬浮物	总磷	石油类	动植物油类	五日生化需氧量	阴离子表面活性剂	氟化物
12月23日	废水调节池	微白、微浊	8.10	926	47.6	45	8.54	3.69	1.04	232	<0.05	0.77
		微白、微浊	8.08	968	47.9	48	8.47	3.51	1.22	243	<0.05	0.83
		微白、微浊	8.12	938	47.4	42	8.44	3.53	1.20	234	<0.05	0.72
		微白、微浊	8.13	982	47.6	46	8.34	3.53	1.19	251	<0.05	0.80
	处理设施排放口	无色、澄清	6.76	352	17.5	37	3.52	0.83	0.22	88.3	<0.05	0.55
		无色、澄清	6.74	365	17.6	39	3.51	0.81	0.24	92.6	<0.05	0.51
		无色、澄清	6.78	379	17.9	35	3.50	0.82	0.24	95.4	<0.05	0.55
		无色、澄清	6.73	344	17.7	38	3.52	0.82	0.25	85.2	<0.05	0.60
	废水总排口	微灰、微浊	7.35	276	8.27	41	0.38	0.45	0.79	69.0	<0.05	<0.05
		微灰、微浊	7.33	285	8.30	38	0.38	0.44	0.88	71.2	<0.05	<0.05
		微灰、微浊	7.38	286	8.36	43	0.38	0.46	0.84	72.2	<0.05	<0.05
		微灰、微浊	7.40	292	8.38	38	0.38	0.45	0.87	74.4	<0.05	<0.05
12月24	废水调节池	微白、微浊	8.17	972	50.7	42	8.68	3.53	1.21	240	<0.05	0.80
		微白、微浊	8.19	942	51.1	44	8.82	3.53	1.21	230	<0.05	0.77
		微白、微浊	8.20	980	51.4	40	8.75	3.52	1.23	247	<0.05	0.74

日		微白、微浊	8.15	976	51.7	46	8.68	3.53	1.23	255	<0.05	0.68
	处理设施排放口	无色、澄清	6.82	369	17.9	43	3.55	0.80	0.26	93.4	<0.05	0.50
		无色、澄清	6.84	358	18.0	38	3.53	0.79	0.27	88.5	<0.05	0.55
		无色、澄清	6.81	376	17.4	41	3.54	0.78	0.27	95.3	<0.05	0.43
		无色、澄清	6.85	381	17.5	40	3.54	0.79	0.27	97.2	<0.05	0.45
	废水总排口	微灰、微浊	7.42	282	8.21	35	0.39	0.45	0.86	70.4	<0.05	<0.05
		微灰、微浊	7.40	278	8.24	42	0.40	0.45	0.86	68.7	<0.05	<0.05
		微灰、微浊	7.44	269	8.16	44	0.39	0.45	0.85	66.5	<0.05	<0.05
		微灰、微浊	7.38	287	8.20	41	0.39	0.45	0.88	72.2	<0.05	<0.05

表 9-5　废水主要污染排放总量控制汇总表

项目	化学需氧量	氨氮	废水排放量
年排放量 t/a	1.0812	0.144	18020
备注：计算年排放量时，按三门县沿海工业城污水处理厂排放标准计算，COD_{Cr}：60mg/L，氨氮：8mg/L。			

9.3.1 废水监测结果评价

2020 年 12 月 23 日、24 日，西格迈股份有限公司厂区废水总排放口的 pH 值、化学需氧量、SS、五日生化需氧量、氨氮和总磷浓度测定值均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）中表 2 新建企业水污染物间接排放限值。

9.3.2 排放总量情况

根据现场监测和调查，企业污水排放量为 18060 吨/年，废水经厂区预处理后，再纳入三门县沿海工业城污水处理厂处理后排放，以三门县沿海工业城污水处理厂排放标准（COD_{Cr}：60mg/L，氨氮：8mg/L）计算，则化学需氧量年排放量 1.0836 吨，氨氮年排放量 0.1448 吨，均符合环评批复中对废水排放量、COD_{Cr} 和氨氮的总量要求（废水排放量 18665.2 吨/年 、COD_{Cr}1.96 吨/年、氨氮 0.29 吨/年）。

9.4 废气监测结果与评价

9.4.1 无组织废气

厂界无组织废气监测结果见下表 9-6。

表 9-6　无组织废气监测结果　　(单位：mg/m^3)

采样日期	检测项目	总悬浮颗粒物	非甲烷总烃	二甲苯	乙酸乙酯	乙酸丁酯	硫化氢	臭气浓度	二硫化碳
12 月 23 日	厂界 1#	0.205	0.85	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.240	0.88	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.206	0.81	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03

	厂界 2#	0.273	0.68	0.128	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.240	0.52	0.104	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.240	0.58	0.133	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 3#	0.256	0.78	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.274	0.78	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.240	0.73	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 4#	0.222	0.66	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.240	0.63	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.292	0.64	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 5#	0.273	0.65	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.240	0.56	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.292	0.68	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 6#	0.307	0.55	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.291	0.62	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.292	0.62	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
12 月 24 日	厂界 1#	0.223	0.74	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.276	0.87	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.244	0.80	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 2#	0.206	0.78	0.119	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.310	0.54	0.119	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.349	0.52	0.134	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 3#	0.275	0.92	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.345	0.93	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.384	0.90	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 4#	0.395	0.49	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.276	0.59	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.262	0.57	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 5#	0.275	0.72	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.310	0.54	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.332	0.51	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
	厂界 6#	0.309	0.60	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.362	0.54	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03
		0.314	0.66	$<1.50\times10^{-3}$	<0.007	<0.007	<0.007	<10	<0.03

9.4.2 无组织废气监测结果评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

2020年12月23日、24日，监测期间风速小于1.0m/s，则厂界6个测点均为监测点位。从监测结果看，西格迈股份有限公司的非甲烷总烃、总悬浮颗粒物、二甲苯的厂界无组织浓度最高点均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值，二硫化碳、硫化氢、臭气浓度的厂界无组织浓度最高点均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中的二级标准。

9.4.3 有组织废气监测结果

焊接1废气处理设施监测结果见表9-7，焊接2废气处理设施监测结果见表9-8，电泳废气处理设施监测结果见表9-9，水性喷漆废气处理设施监测结果见表表9-10，硫化废气处理设施监测结果见表9-11，喷漆1废气监测结果见表9-12，喷漆2废气处理设施监测结果见表9-13，催化燃烧废气监测结果见表9-14。

表 9-7 焊接 1 废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 23 日		
		出口		
采样频次		1	2	3
烟气温度(℃)		26.9	27.3	27.5
标干流量（m^3/h）		7720	7717	7733
颗粒物	浓度（mg/m^3）	<20	<20	<20
	排放速率（kg/h）	0.077	0.077	0.077
	平均排放速率（kg/h）	0.077		
检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 24 日		
		出口		
采样频次		1	2	3
烟气温度(℃)		27.8	28.0	28.3
标干流量（m^3/h）		7769	7781	7780
颗粒物	浓度（mg/m^3）	<20	<20	<20
	排放速率（kg/h）	0.078	0.078	0.078
	平均排放速率（kg/h）	0.078		
备注：排放浓度小于检出限时，计算排放速率时以检出限浓度的一半来计。				

表 9-8 焊接 2 废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2021年1月3日		
		出口		
采样频次		1	2	3
烟气温度(℃)		18.3	17.7	17.7
标干流量（m^3/h）		7563	7618	7634
颗粒物	浓度（mg/m^3）	<20	<20	<20
	排放速率（kg/h）	0.076	0.076	0.076
	平均排放速率（kg/h）	0.076		
检测项目 \ 采样日期		2021年1月4日		
		出口		
采样频次		1	2	3
烟气温度(℃)		18.5	18.6	18.8
标干流量（m^3/h）		7578	7579	7576
颗粒物	浓度（mg/m^3）	<20	<20	<20
	排放速率（kg/h）	0.076	0.076	0.076
	平均排放速率（kg/h）	0.076		
备注：排放浓度小于检出限时，计算排放速率时以检出限浓度的一半来计。				

表 9-9　电泳废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 23 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		24.3	24.3	24.3	20.5	20.5	20.5
标干流量（m^3/h）		5968	5821	5766	7102	7096	7231
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	11.5	11.5	12.9	1.98	1.95	1.76
	排放速率（kg/h）	0.069	0.067	0.074	0.014	0.014	0.013
	平均排放速率（kg/h）	0.070			0.014		
	处理效率	80.0%					
检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 24 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		24.3	24.2	24.2	20.5	20.5	20.5
标干流量（m^3/h）		6232	5937	5822	7008	7024	7133
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	9.12	11.1	9.41	2.77	2.09	2.11
	排放速率（kg/h）	0.057	0.066	0.055	0.019	0.015	0.015
	平均排放速率（kg/h）	0.059			0.016		
	处理效率	73.0%					
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计。							

表 9-10 水性喷漆废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 23 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		15.2	15.2	15.2	12.8	12.8	12.8
标干流量（m^3/h）		32616	32407	32893	39528	39601	39289
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	12.5	14.3	13.6	2.62	2.91	2.78
	排放速率（kg/h）	0.408	0.463	0.447	0.104	0.115	0.109
	平均排放速率（kg/h）	0.439			0.109		
	处理效率	75.2%					
二甲苯	浓度（mg/m^3）	2.16	2.26	2.26	0.479	0.455	0.479
	排放速率（kg/h）	0.071	0.073	0.074	0.019	0.018	0.019
	平均排放速率（kg/h）	0.073			0.019		
	处理效率	74.0%					
臭气浓度（无量纲）		/			724	549	549
检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 24 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		15.2	15.2	15.2	12.8	12.8	12.8
标干流量（m^3/h）		32263	32516	32673	38732	39662	39533
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	9.76	8.13	8.28	1.76	2.39	2.67
	排放速率（kg/h）	0.315	0.264	0.271	0.068	0.095	0.106
	平均排放速率（kg/h）	0.283			0.090		
	处理效率	68.2%					
二甲苯	浓度（mg/m^3）	2.30	2.32	2.33	0.444	0.465	0.465
	排放速率（kg/h）	0.074	0.075	0.076	0.017	0.018	0.018
	平均排放速率（kg/h）	0.075			0.018		
	处理效率	76.0%					
臭气浓度（无量纲）		/			724	549	549
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计。							

表 9-11　硫化废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 23 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		16.6	17.0	17.0	14.1	14.1	14.1
标干流量（m^3/h）		25146	24995	25317	27585	27094	27663
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	11.9	14.1	14.2	1.61	2.61	2.40
	排放速率（kg/h）	0.299	0.352	0.360	0.044	0.071	0.066
	平均排放速率（kg/h）	0.337			0.060		
	处理效率	82.2%					
二硫化碳	浓度（mg/m^3）	0.97	1.03	0.99	0.26	0.23	0.22
	排放速率（kg/h）	0.024	0.026	0.025	7.17×10^{-3}	6.23×10^{-3}	6.09×10^{-3}
	平均排放速率（kg/h）	0.025			6.50×10^{-3}		
硫化氢	浓度（mg/m^3）	0.014	0.012	0.016	<0.007	<0.007	<0.007
	排放速率（kg/h）	3.52×10^{-4}	2.99×10^{-4}	4.05×10^{-4}	9.65×10^{-5}	9.48×10^{-5}	9.68×10^{-5}
	平均排放速率（kg/h）	3.52×10^{-4}			9.60×10^{-5}		
臭气浓度（无量纲）		/			724	549	724
检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 24 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		16.6	17.0	17.0	14.1	14.1	14.1
标干流量（m^3/h）		25723	25614	35332	27332	27029	27221
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	5.47	5.14	5.85	1.14	1.18	1.45
	排放速率（kg/h）	0.141	0.132	0.207	0.031	0.032	0.040
	平均排放速率（kg/h）	0.160			0.034		
	处理效率	78.8%					
二硫化碳	浓度（mg/m^3）	0.92	0.85	0.87	0.22	0.20	0.20
	排放速率（kg/h）	0.024	0.022	0.031	6.01×10^{-3}	5.41×10^{-3}	5.44×10^{-3}
	平均排放速率（kg/h）	0.026			5.62×10^{-4}		
硫化氢	浓度（mg/m^3）	0.015	0.017	0.014	<0.007	<0.007	<0.007
	排放速率（kg/h）	3.86×10^{-4}	4.35×10^{-4}	4.95×10^{-4}	9.57×10^{-5}	9.46×10^{-5}	9.53×10^{-5}
	平均排放速率（kg/h）	4.39×10^{-4}			9.52×10^{-5}		
臭气浓度（无量纲）		/			549	549	724
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计。							

表 9-12　喷漆 1 废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 23 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		14.6	14.5	14.6	17.3	17.3	17.3
标干流量（m^3/h）		19217	18936	19467	23008	23092	22915
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	67.2	66.4	62.1	10.1	10.6	9.80
	排放速率（kg/h）	1.29	1.26	1.21	0.232	0.245	0.225
	平均排放速率（kg/h）	1.25			0.234		
	处理效率	81.3%					
二甲苯	浓度（mg/m^3）	8.57	7.93	7.85	1.76	1.76	1.77
	排放速率（kg/h）	0.165	0.150	0.153	0.041	0.041	0.041
	平均排放速率（kg/h）	0.156			0.041		
	处理效率	73.7%					
臭气浓度（无量纲）		/			977	1318	977
检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 24 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		14.6	14.5	14.6	17.3	17.3	17.3
标干流量（m^3/h）		19222	19072	19113	23097	23123	23129
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	62.6	59.5	54.4	9.30	8.81	13.0
	排放速率（kg/h）	1.20	1.14	1.04	0.215	0.204	0.301
	平均排放速率（kg/h）	1.13			0.240		
	处理效率	78.8%					
二甲苯	浓度（mg/m^3）	8.01	8.09	8.06	1.68	1.80	1.67
	排放速率（kg/h）	0.154	0.154	0.154	0.039	0.042	0.039
	平均排放速率（kg/h）	0.154			0.040		
	处理效率	74.0%					
臭气浓度（无量纲）		/			1318	977	977
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计。							

检测项目 \ 采样日期		2020年12月30日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
标干流量（m^3/h）		26266	25691	25116	20706	21665	21282
乙酸乙酯	浓度（mg/m^3）	1.12	0.952	0.939	0.022	0.051	0.106
	排放速率（kg/h）	0.03	0.02	0.02	4.56×10^{-4}	1.10×10^{-3}	2.26×10^{-3}
	平均排放速率（kg/h）	0.02			1.27×10^{-3}		
乙酸丁酯	浓度（mg/m^3）	0.113	0.063	0.073	<0.005	<0.005	0.007
	排放速率（kg/h）	2.97×10^{-3}	1.62×10^{-3}	1.83×10^{-3}	/	/	1.49×10^{-4}
	平均排放速率（kg/h）	2.14×10^{-3}			/		
检测项目 \ 采样日期		2020年12月31日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
标干流量（m^3/h）		25795	26368	25986	22011	22394	22202
乙酸乙酯	浓度（mg/m^3）	0.408	0.216	0.151	0.073	0.039	0.035
	排放速率（kg/h）	0.01	5.70×10^{-3}	3.92×10^{-3}	1.61×10^{-3}	8.73×10^{-4}	7.77×10^{-4}
	平均排放速率（kg/h）	6.54×10^{-3}			1.09×10^{-3}		
乙酸丁酯	浓度（mg/m^3）	0.058	0.008	0.026	<0.005	0.007	0.008
	排放速率（kg/h）	1.50×10^{-3}	2.11×10^{-4}	6.76×10^{-4}	/	1.57×10^{-4}	1.78×10^{-4}
	平均排放速率（kg/h）	7.96×10^{-4}			/		

表 9-13　喷漆 2 废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 23 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		17.2	17.2	17.1	14.5	14.4	14.4
标干流量（m^3/h）		22711	23762	22850	25462	25602	25371
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	55.0	54.7	51.9	7.58	7.46	7.56
	排放速率（kg/h）	1.25	1.30	1.19	0.193	0.191	0.192
	平均排放速率（kg/h）	1.25			0.192		
	处理效率	84.6%					
二甲苯	浓度（mg/m^3）	5.55	5.26	5.00	1.62	1.63	1.63
	排放速率（kg/h）	0.126	0.125	0.114	0.041	0.042	0.041
	平均排放速率（kg/h）	0.122			0.041		
	处理效率	66.4%					
臭气浓度（无量纲）		/			977	724	724
检测项目 \ 采样日期		2020 年 12 月 24 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		17.2	17.2	17.1	14.5	14.4	14.4
标干流量（m^3/h）		23212	23572	23442	25473	25491	25622
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	54.4	57.2	51.9	8.17	7.85	7.21
	排放速率（kg/h）	1.26	1.35	1.22	0.208	0.200	0.185
	平均排放速率（kg/h）	1.28			0.198		
	处理效率	84.5%					
二甲苯	浓度（mg/m^3）	5.30	5.58	6.53	1.73	1.69	1.58
	排放速率（kg/h）	0.123	0.132	0.153	0.044	0.043	0.040
	平均排放速率（kg/h）	0.136			0.042		
	处理效率	69.1%					
臭气浓度（无量纲）		/			724	724	977
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计。							

检测项目 \ 采样日期		2020年12月30日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
标干流量（m^3/h）		24607	24225	24416	20091	20282	19708
乙酸乙酯	浓度（mg/m^3）	0.151	0.145	0.077	0.040	0.064	0.020
	排放速率（kg/h）	3.72×10^{-3}	3.51×10^{-3}	1.88×10^{-3}	8.04×10^{-4}	1.30×10^{-3}	3.94×10^{-4}
	平均排放速率（kg/h）	3.04×10^{-3}			8.33×10^{-4}		
乙酸丁酯	浓度（mg/m^3）	0.024	0.023	0.018	0.008	0.009	<0.005
	排放速率（kg/h）	5.91×10^{-4}	5.57×10^{-4}	4.39×10^{-4}	1.61×10^{-4}	1.83×10^{-4}	/
	平均排放速率（kg/h）	5.29×10^{-4}			/		
检测项目 \ 采样日期		2020年12月31日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
标干流量（m^3/h）		24806	24233	24416	20672	20863	20480
乙酸乙酯	浓度（mg/m^3）	0.096	0.086	0.111	0.044	0.071	0.048
	排放速率（kg/h）	2.38×10^{-3}	2.08×10^{-3}	2.71×10^{-3}	9.10×10^{-4}	1.48×10^{-3}	9.83×10^{-4}
	平均排放速率（kg/h）	2.39×10^{-3}			1.12×10^{-3}		
乙酸丁酯	浓度（mg/m^3）	0.016	0.016	0.015	0.006	0.012	0.008
	排放速率（kg/h）	3.97×10^{-4}	3.88×10^{-4}	3.66×10^{-4}	1.24×10^{-4}	2.50×10^{-4}	1.64×10^{-4}
	平均排放速率（kg/h）	3.84×10^{-4}			1.79×10^{-4}		

表 9-14　催化燃烧废气检测结果

检测项目 \ 采样日期		2021 年 1 月 3 日								
		进口 1			进口 2			总出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		39.5	39.4	39.4	38.7	38.7	38.7	20.3	20.3	20.3
标干流量（m^3/h）		4853	4609	4817	5318	5473	5382	12586	12408	13377
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	11.0	11.8	11.2	7.31	6.84	7.39	2.04	2.11	1.50
	排放速率（kg/h）	0.053	0.054	0.054	0.039	0.037	0.040	0.026	0.026	0.020
	平均排放速(kg/h)	0.054			0.039			0.024		
	处理效率	74.2%								
二甲苯	浓度（mg/m^3）	2.50	2.53	2.39	2.77	2.74	2.61	0.454	0.452	0.431
	排放速率（kg/h）	0.012	0.012	0.012	0.015	0.015	0.014	5.71×10^{-3}	5.61×10^{-3}	5.77×10^{-3}
	平均排放速(kg/h)	0.012			0.015			5.70×10^{-3}		
	处理效率	78.9%								
乙酸乙酯	浓度（mg/m^3）	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	排放速率（kg/h）	2.43×10^{-6}	2.30×10^{-6}	2.41×10^{-6}	2.66×10^{-6}	2.74×10^{-6}	2.69×10^{-6}	6.29×10^{-6}	6.20×10^{-6}	6.69×10^{-6}
	平均排放速(kg/h)	2.38×10^{-6}			2.70×10^{-6}			6.39×10^{-6}		
乙酸丁酯	浓度（mg/m^3）	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	排放速率（kg/h）	2.43×10^{-6}	2.30×10^{-6}	2.41×10^{-6}	2.66×10^{-6}	2.74×10^{-6}	2.69×10^{-6}	6.29×10^{-6}	6.20×10^{-6}	6.69×10^{-6}
	平均排放速(kg/h)	2.38×10^{-6}			2.70×10^{-6}			6.39×10^{-6}		
臭气浓度（无量纲）		/			/			549	416	549
检测项目 \ 采样日期		2021 年 1 月 4 日								
		进口 1			进口 2			总出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		40.3	40.3	40.3	39.7	39.7	39.7	21.8	21.8	21.8
标干流量（m^3/h）		4805	4711	4753	5122	5179	5086	12831	13052	13114
非甲烷总烃	浓度（mg/m^3）	10.9	10.9	10.6	10.3	10.4	10.4	1.37	1.54	2.25
	排放速率（kg/h）	0.052	0.051	0.050	0.053	0.054	0.053	0.018	0.020	0.030
	平均排放速(kg/h)	0.051			0.053			0.023		
	处理效率	77.9%								

二甲苯	浓度（mg/m³）	2.51	2.60	2.62	3.02	2.98	3.06	0.484	0.500	0.480
	排放速率（kg/h）	0.012	0.012	0.013	0.016	0.015	0.016	6.21×10^{-3}	6.53×10^{-3}	6.29×10^{-3}
	平均排放速（kg/h）	0.012			0.016			6.34×10^{-3}		
	处理效率	77.4%								
乙酸乙酯	浓度（mg/m³）	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	排放速率（kg/h）	2.43×10^{-6}	2.30×10^{-6}	2.41×10^{-6}	2.66×10^{-6}	2.74×10^{-6}	2.69×10^{-6}	6.29×10^{-6}	6.20×10^{-6}	6.69×10^{-6}
	平均排放速（kg/h）	2.38×10^{-6}			2.70×10^{-6}			6.39×10^{-6}		
乙酸丁酯	浓度（mg/m³）	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	排放速率（kg/h）	2.43×10^{-6}	2.30×10^{-6}	2.41×10^{-6}	2.66×10^{-6}	2.74×10^{-6}	2.69×10^{-6}	6.29×10^{-6}	6.20×10^{-6}	6.69×10^{-6}
	平均排放速（kg/h）	2.38×10^{-6}			2.70×10^{-6}			6.39×10^{-6}		
臭气浓度（无量纲）		/			/			416	549	549
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计；排放浓度小于检出限时，计算排放速率时以检出限浓度的一半来计。										

9.4.4 有组织废气监测结果评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

监测期间，西格迈股份有限公司焊接 1 和焊接 2 废气处理设施排放口的颗粒物浓度及排放速率，电泳废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度及排放速率，喷漆废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度及排放速率、二甲苯浓度及排放速率均符合《大气污染物排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级排放标准；硫化废气处理设施排放口的非甲烷总烃排放浓度均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)中表 5 新建企业大气污染物排放限值，二硫化碳排放速率、硫化氢排放速率、恶臭浓度均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中的二级标准。电泳废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为 73.0%-80.0%；水性喷漆废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为 68.2%-75.2%，对二甲苯的处理效率约为 74.0%-76.0%；硫化废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为 78.8%-82.2%；喷漆 1 废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为 78.8%-81.3%，对二甲苯的处理效率约为 73.7%-74.0%；喷漆 2 废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为 84.5%-84.6%，对二甲苯的处理效率约为 66.4%-69.1%；催化燃烧废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为 74.2%-77.9%，对二甲苯的处理效率约为 77.4%-78.9%。

9.4.5 废气排放总量情况

全厂年有组织废气排放量为 2.45×10^8 立方米，VOCs 年排放量为 0.875t，烟粉尘

年排放量为 0.184t。项目 VOCs、烟粉尘的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值（VOCs：0.89t/a、烟粉尘：0.22t/a、氮氧化物 5.451t/a）。有组织废气汇总情况见表 9-15。

表 9-15　有组织废气主要污染物排放汇总表　（t/a）

排放设施 / 污染物	焊接 1	焊接 2	水性喷漆	喷漆 1	喷漆 2	硫化	催化燃烧	电泳	合计排放总量
废气排放量 ($N.d.m^3/a$)	9.3×10^6	9.1×10^6	7.1×10^7	2.8×10^7	3.1×10^7	4.9×10^7	3.1×10^7	1.7×10^7	2.45×10^8
非甲烷总烃	/	/	0.179	0.283	0.234	0.085	0.058	0.036	0.875
烟粉尘	0.093	0.091	/	/	/	/	/	/	0.184
注：焊接年年工作时间约 1200h，喷漆 1 和喷漆 2 年工作时间均约 1200h，硫化年工作时间约 1800h，水性喷漆年工作时间约 1800h，其它年工作时间均为 2400h。									

9.5 噪声监测结果与评价

9.5.1 厂界噪声

2020 年 12 月 23 日-12 月 24 日对西格迈股份有限公司厂区进行厂界噪声监测，结果见表 9-16。

表 9-16　厂区厂界噪声监测结果汇总表

检测日期	测点位置	昼间 Leq dB（A）		夜间 Leq dB（A）	
		测量时间	测量值	测量时间	测量值
2020 年 12 月 23 日	厂界 1#	10:29	62	22:11	52
	厂界 2#	10:32	61	22:15	54
	厂界 3#	10:35	61	22:19	51
	厂界 4#	10:39	64	22:23	53
	厂界 5#	10:44	64	22:27	51
	厂界 6#	10:58	60	22:30	50
2020 年 12 月 24 日	厂界 1#	13:16	61	22:01	53
	厂界 2#	13:20	63	22:04	51
	厂界 3#	13:25	61	22:07	54
	厂界 4#	13:29	63	22:11	50
	厂界 5#	13:32	64	22:15	53
	厂界 6#	13:36	60	22:19	51

9.5.2 噪声监测结果评价

2020 年 12 月 23 日、24 日，西格迈股份有限公司厂界噪声各测点测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

9.6 固废调查与评价

根据环评和现场调查，技改后全厂产生固废主要有：除尘器粉尘、废矿物油、污泥、废活性炭、废包装材料、磨削屑、金属废料、漆渣以及员工成活垃圾等，废气处理设施不再使用碱喷淋，故不再产生碱渣。该项目建有 1 间危险固废堆场，密闭单间，设置导流沟，门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托台州市德长环保游戏公司代为处置，其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合（GB18597-2001）《危险废物贮存污染控制标准》要求。该公司固废产生及处理情况见表 9-17。

表 9-17　固废产生及处理情况

序号	名称	产生工序	固废分类	危废类别	危废代码	环评预测年产生量(t/a)	达产年产生量(t)	环评建议处理方式	实际处理方式	结果评价
1	废活性炭	废气处理设施	危险废物	HW49	900-041-49	0	5	分类收集，危废间暂存，委托有资质单位处置	建设危废仓库暂存间，委托有资质单位处置	符合要求
2	废矿物油	机械设备润滑		HW08	900-218-08	1.2	1			符合要求
3	漆渣	包装材料		HW12	900-252-12	3	3			符合要求
4	污水站污泥	污水处理设施		HW17	336-064-17	1	1			符合要求
5	废包装材料	包装材料	一般固废	/	/	106	100	分类收集，一般固废暂存间暂存，外售资源回收公司	分类收集，一般固废暂存间暂存，外售资源回收公司	符合要求
6	金属废料	修边		/	/	458	450			符合要求
7	磨削屑	检验		/	/	15	15			符合要求
8	除尘器粉尘	废气处理设施		/	/	33	30			符合要求
9	碱渣	包装材料		/	/	10	0			符合要求
10	生活垃圾	员工生活		/	/	183	170	分类收集，垃圾点暂存，环卫部门清运	分类收集，垃圾点暂存，环卫部门清运	符合要求

10 环境管理及风险防范检查

10.1 环境风险防范检查

10.1.1 环境风险防范设施

一、环境风险防范落实情况

根据该企业提供的资料和现场核实，该企业从以下五个方面落实了各项事故风险防范措施：

1、强化风险意识、加强安全管理；2、储存过程风险防范；3、生产过程风险防范；4、处理设施运行过程风险防范；5、已编制突发环境事件应急预案，备案编号为331022-2020-051-L；6、设置救援机构，配备应急救援物资等。

二、应急措施落实情况

1、应急组织机构

该企业确立以公司法人为总指挥，统领应急总指挥部，下设应急消防组、应急抢险组和医疗救护组等，是公司整个应急救援工作的中心，负责向上级部门报告和请示，负责与应急部门和社区联络，负责协调应急期间各救援队伍的运作，统筹安排各项应急行动，保证应急工作快速、有序、有效地进行。

2、应急物资配备

根据企业的突发事故类型，应对突发环境污染事故的应急物资和主要设施包括：消防设施和器材；医疗、防护器械和物资；堵漏工具和器材；应急标识器材和其它物资等。

3、建议

建议进一步加强应急的落实工作，做到人员配置到位，应急物资配置齐全，同时加强应急演练，确保突发环境事故的及时应对。

10.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

西格迈股份有限公司位于三门县沿海工业城，本项目占地面积32938m^2，技改项目总投资26000万元，其中环保投资300万元，占总投资的1.15%，，具体环保投资情况详见表10-1。

表 10-1　环保投资表

序号	项目	处理设施	投资（万元）
1	废气	废气处理设施、排气筒、引风设施等	210
2	废水	废水处理设施、输送管道等	50
3	噪声	隔声等	5
4	固废	固废堆场等	15
5	风险防范措施	1 个事故应急池、应急物资	20

项目执行配套的环境保护设施和主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。该项目于 2018 年 6 月开工建设，于 2020 年完成项目主体工程，在项目施工期间，企业委托台州市环美环保工程技术有限公司配套建设了相应的废水处理设施，委托台州市金沙滩环保工程有限公司配套建设了相应的废气处理设施，同时企业也配套建设了其它的污染物防治设施。项目环评批复落实情况详见下表 10-2。

表 10-2　环评批复落实情况

序号	环评批复要求	落实情况
1	西格迈股份有限公司于2015年9月竞得西格玛集团有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城沿九路的土地与厂房，对西格玛集团进行资产重组，保留西格玛集团有限公司原有生产线，对现有项目进行技术改造。项目总投资 25880 万元，总用地面积 81392 平方米，技改后项目生产能力为年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器。	**已落实。**技改项目选址一致，投资 26000 万元，保留西格玛集团有限公司原有生产线，对现有项目进行技术改造，建成后形成年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器的生产能力。
2	严格落实污染物排放总量控，废水排放控制在 18652 吨/年、外排环境量 COD 控制在 1.96 吨/年、氨氮控制在 0.29 吨/年、二氧化硫 0.89 吨/年、氮氧化物 0.77 吨/年、烟粉尘 0.22 吨/年、VOC0.89 吨/年。	**已落实。**技改后全厂排放水量为 18020t/a，经三门县沿海工业城污水处理厂再处理后，CODcr1.0836 吨/a、氨氮 0.1448 吨/a，VOC_S 0.875t/a，烟（粉）尘 0.184t/a，达到环评批复要求。
3	加强废水污染防治。委托有资质单位设计污水处理设施，并报环保部门备案优化设计污水收集净化系统，严格实施雨污分流制度。生产废水经“混凝反应池斜管沉淀池调节池+兼氧池好氧池二沉池处理达标后纳管排放；生活污水、食堂含油水经预处理达到相应标准后纳入区域污水管网并排入沿海工业城污水处理统一处理。厂区只能设一个标准化的污水排放口，设置规范化标志牌和采样口。	**已落实。**委托台州市环美环保工程技术有限公司设计污水处理设施，严格实施雨污分流制度。生产废水经“混凝反应池斜管沉淀池调节池+兼氧池好氧池二沉池处理达标后与生活污水一并纳入区域污水管网并排入沿海工业城污水处理统一处理。
4	加强废气的收集和处理。认真做好各类废气的收集和治理，优化工艺废气治理工作，委托有资质单位设计，并报环保部门备案。根据各废气特点，采取针对性的措施进行处理，电泳、喷生产线应采用密闭化生系统，封闭一切不必要的开口，	**已落实。**废气委托台州市金沙滩环保工程有限公司设计并施工，各生产废气均经过相应的环保设施处理后高空排放。抛丸和炼胶相关工艺未实施，供热由生物质供热

	各废气产生位点应设有集气罩。加强车间通风，对电泳、抛丸、喷漆、焊接、涂胶配料、密炼、开练、硫化等工序产生的各类废气及生物燃烧废气经收集处理达标后高空排放。食堂油烟废气设置油烟净化装置，废气经处理后由所在建筑屋顶排放。	改为园区集中供热。
5	加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取室内布置、基础减振等降噪措施，确保厂界噪声达标排放。加强员工的环保意识，在厂区内种植绿色植被，美化环境。	**已落实。**厂界噪声各测点测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。
6	落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化减量化和无害化；废矿物油、漆渣及污水处理污泥等危险固废须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固堆放场所，并做好防雨防防措施，严防二次污染。	**已落实。**已配备相应的危废堆场，产生危废委托有资质单位代为处置。
8	企业必须切实落实各项环境风险防范措施，针对性制定事故应急预案，并加强事故应急演练，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。	**已落实。**委托编制了应急预案，并已在台州市生态环境局三门分局备案。

11 验收结论与建议

11.1 结论

11.1.1 验收工况

监测期间，主要生产设备运行正常，工况稳定，项目生产负荷满足验收监测条件。

11.1.2 废气验收监测

1、有组织废气污染源排放情况

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

监测期间，西格迈股份有限公司焊接1和焊接2废气处理设施排放口的颗粒物浓度及排放速率，电泳废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度及排放速率，喷漆废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度及排放速率、二甲苯浓度及排放速率均符合《大气污染物排放标准》（GB16297-1996）中表2二级排放标准；硫化废气处理设施排放口的非甲烷总烃排放浓度均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)中表5新建企业大气污染物排放限值，二硫化碳排放速率、硫化氢排放速率、恶臭浓度均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中的二级标准。电泳废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为73.0%-80.0%；水性喷漆废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为68.2%-75.2%，对二甲苯的处理效率约为74.0%-76.0%；硫化废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为78.8%-82.2%；喷漆1废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为78.8%-81.3%，对二甲苯的处理效率约为73.7%-74.0%；喷漆2废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为84.5%-84.6%，对二甲苯的处理效率约为66.4%-69.1%；催化燃烧废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率约为74.2%-77.9%，对二甲苯的处理效率约为77.4%-78.9%。

2、无组织废气评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

2020年12月23日、24日，监测期间风速小于1.0m/s，则厂界6个测点均为监测点位。从监测结果看，西格迈股份有限公司的非甲烷总烃、总悬浮颗粒物、二甲苯的厂界无组织浓度最高点均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值，二硫化碳、硫化氢、臭气浓度的厂界无组织浓度最高点均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中的二

级标准。

3、废气排放总量情况

全厂年有组织废气排放量为2.45×10^8立方米，VOCs年排放量为0.875t，烟粉尘年排放量为0.184t。项目VOCs、烟粉尘的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值（VOCs：0.89t/a、烟粉尘：0.22t/a、氮氧化物5.451t/a）。

11.1.3废水验收监测结论

西格迈股份有限公司厂区废水总排放口的pH值、化学需氧量、SS、五日生化需氧量、氨氮和总磷浓度测定值均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）中表2新建企业水污染物间接排放限值。

根据现场监测和调查，企业污水排放量为18060吨/年，废水经厂区预处理后，再纳入三门县沿海工业城污水处理厂处理后排放，以三门县沿海工业城污水处理厂排放标准（CODCr：60mg/L，氨氮：8mg/L）计算，则化学需氧量年排放量1.0836吨，氨氮年排放量0.1448吨，均符合环评批复中对废水排放量、CODCr和氨氮的总量要求（废水排放量18665.2吨/年 、COD_{Cr}1.96吨/年、氨氮0.29吨/年）。

11.1.4 噪声监测结论

2020年12月23日、24日，西格迈股份有限公司厂界噪声各测点测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。

11.1.5 固体废弃物调查结论

根据环评和现场调查，技改后全厂产生固废主要有：除尘器粉尘、废矿物油、污泥、废活性炭、废包装材料、磨削屑、金属废料、漆渣以及员工成活垃圾等。该项目建有1间危险固废堆场，密闭单间，设置导流沟，门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托资质单位代为处置，其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合（GB18597-2001）《危险废物贮存污染控制标准》要求。

11.2 总结论

西格迈股份有限公司在项目建设的同时，针对生产过程中产生的废水、废气、噪声、固废建设了相应的环保设施。该项目产生的废气、废水、噪声排放基本上达到国家相应排放标准，污染物排放量基本控制在环评及批复污染物总量控制目标内。综上，我公司认为西格迈股份有限公司年产300万只摩托车制动盘和400

万套汽车减振器建设项目符合建设项目竣工环保验收条件。

11.3 建议与措施

1、加强环保设施的运行管理，尤其各类环保设施的运行管理，确保其正常使用，做到各项污染物达标排放。

2、加强环保宣传，加强环保人员的责任心，要求环保人员及时做好环保设施的运行记录，以便积累经验。

3、加强危险废物的管理，记录台账，建立转移联单制度。

4、加强车间的管理，制定设备定期维护保养计划，防止设备故障形成的异常噪声。

5、不得擅自更改、扩大生产规模、延伸生产工艺，否则须依法重新报批。

附件 1 环评批复

三门县环境保护局文件

三环建〔2017〕7 号

关于西格迈股份有限公司年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器建设项目环境影响报告书的批复

西格迈股份有限公司：

你单位报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《西格迈股份有限公司年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器建设项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法进行了公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经研究，批复如下：

一、西格迈股份有限公司于 2015 年 9 月竞得西格玛集团有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城沿九路的土地与厂房，对西格玛集团进行资产重组，保留格玛集团有限公司原有生产线，对现有项目进行技术改造。项目总投资 25880 万元，总用地面积 81392 平方米，技改后项目生产能力为年产 300 万

只摩托车制动盘和400万套汽车减振器（原项目规模年产300万只摩托车制动盘和200万套汽车减振器 三环发[2006]45号，并通过了环保竣工验收 三环验[2010]23号）。项目建成后的生产工艺、设备清单等建设内容具体见环评文件。项目符合环境功能区划要求，采取环境影响评价报告所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。根据本项目环评结论及专家评审意见情况，同意你公司按照报告书中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施进行项目建设。

若建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变化的，须依法重新报批环评文件；或者本环境影响评价文件自批准之日起超过五年方开工建设的，须报我局重新审核。

二、项目污水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)中表2新建企业水污染物间接排放限值，氨氮、总磷污染物排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准，挥发酚、LAS污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表4三级标准值；项目减振器顶胶生产工段工艺废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)中表5新建企业大气污染物排放限值，生产中恶臭废气污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中的二级标准，工艺废气排放执行《大气污染物

综合排放标准》（GB16297-1996）中表2二级标准，生物质锅炉废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中表2新建锅炉大气污染物排放浓度限值中燃气锅炉标准，食堂油烟废气排放执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）；营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008）中的3类标准，施工期噪声排放执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）；一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及国家污染物控制标准修改单的公告（环境保护部公告2013年第36号），危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单。

三、严格落实污染物排放总量控制措施，废水排放控制在18665.2吨/年、外排环境量COD控制在1.96吨/年、氨氮控制在0.29吨/年、二氧化硫0.89吨/年、氮氧化物0.77吨/年、烟粉尘0.22吨/年8、VOC_s0.89吨/年。

四、项目在实施过程中，应将环评中提及的污染防治措施以及整改措施予以落实，并重点做好以下几方面的工作：

1、加强废水污染防治。委托有资质单位设计污水处理设施，并报环保部门备案，优化设计污水收集净化系统，严格实施雨污分流制度。生产废水经“混凝反应池+斜管沉淀池+PH调节池+兼氧池+好氧池+二沉池处理达标后纳管排放；生活污水、食堂含油废水经预处理达到相应标准后纳入区域污水管网并排入沿

海工业城污水处理厂统一处理。厂区只能设一个标准化的污水排放口，设置规范化标志牌和采样口。

2、加强废气的收集和处理。认真做好各类废气的收集和治理，优化工艺废气治理工作，委托有资质单位设计，并报环保部门备案。根据各废气特点，采取针对性的措施进行处理，电泳、喷漆生产线应采用密闭化生系统，封闭一切不必要的开口，各废气产生位点应设有集气罩。加强车间通风，对电泳、抛丸、喷漆、焊接、涂胶配料、密炼、开炼、硫化等工序产生的各类废气及生物燃烧废气经收集处理达标后高空排放。食堂油烟废气设置油烟净化装置，废气经处理后由所在建筑屋顶排放。

3、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取室内布置、基础减振等降噪措施，确保厂界噪声达标排放。加强员工的环保意识，在厂区内种植绿色植被，美化环境。

4、落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化；废矿物油、漆渣及污水处理污泥等危险固废须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并做好防雨防渗防漏措施，严防二次污染。

5、根据环评报告书计算结果，本项目不需设置大气环境防护距离。其它各类防护距离，请业主、当地政府和有关部门按国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定结合环评文件和专

家意见予以落实。

五、企业必须切实落实各项环境风险防范措施，针对性制定事故应急预案，并加强事故应急演练，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。

六、项目建设必须以实施清洁生产为前提，采用先进的生产工艺、技术和设备，提高自动化控制水平，从源头消减污染，提高水资源利用率，冷却水循环使用，电泳生产线采用循环喷淋清洗方式，减少生产废水排放量。

七、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，建设单位必须按规定程序申请环保设施竣工验收。验收合格后，项目方可正式投入生产。

请环境监察大队负责对项目实施的日常环保监管工作，同时你公司须按规定接受环保部门的监督检查。

二〇一七年一月二十日

主题词：环保　项目　批复

三门县环境保护局办公室　2017年1月20日印发

附件2　危废处置合同

危险废物处置合同

甲方：台州市德长环保有限公司　　（以下简称甲方）

乙方：西格迈股份有限公司　　（以下简称乙方）

甲方是专业从事危险固体废物处置的企业，为有效防止危险固体废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《台州市固体废物污染环境防治管理暂行办法》等有关法律、法规规定，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物的数量和价格

在甲方危险废物经营许可证范围内且符合甲方处置工艺流程的危险废物，乙方应按台州市生态环境局（或环境影响评价报告书）核实的数量委托甲方进行处置，甲方按物价部门核定的收费标准向乙方收取处置费。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格（含税含运费）如下：

危险废物名称	废物代码	数量（吨）	价格（元/吨）
废矿物油	900-218-08	0.21	3250
废精磨液	900-249-08	2.6	3250
废切削液	900-006-09	0.94	3250
废皂化油	900-006-09	0.26	3250
漆渣	900-252-12	17.66	3250
污水处理污泥	336-064-17	9.35	3250
废活性炭	900-041-49	4.46	3250
废包装桶	900-041-49	8.34	3650

运费结算：单车次运输危险废物数量不足5吨的运输费用按5吨结算，不足部分按150元/吨补运费。

二、甲、乙双方责任义务

（一）甲方责任义务

1、甲方在合同有效期内，甲方应具备处理危险废物所需的资质、条件和设施，并保证所持有许可证、营业执照等相关证件合法有效。

2、危险废物转移处置前，甲方有权对乙方的危险废物进行分析化验，以确保

危险废物符合安全处置工艺要求。

3、甲方必须按国家及地方有关法律法规处置乙方产生的危险废物，并接受乙方的监督。

4、在甲方场地内卸货由甲方负责。

5、运输由甲方统一安排。

（二）乙方责任义务

1、乙方需提供环境影响评价报告书（或核查报告）中的危险废物汇总表、产废段工艺流程作为合同签订及处置的依据。

2、乙方应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类。如乙方在生产过程中产生新的危险废物需处置的，甲乙双方另行商定解决。

3、乙方须按照危险废物种类、特性分类贮存，并贴好危险废物标签，不可混入其他杂物，以方便甲方处理及保障操作安全。

4、乙方必须严格按照环保法律法规的要求做好危险废物的包装工作，因乙方原因导致发生跑冒滴漏情况的，甲方有权拒绝处置。

5、乙方必须就所提供的危险废物向甲方出具详细的组分说明，同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性等物质夹带。甲方在危险废物处置过程中，由于乙方隐瞒危险废物化学成分或在危险废物中夹带不明物质而发生事故，由此所引发的一切责任及后果由乙方承担。

6、在乙方场地内装货由乙方负责。

7、乙方转移危险废物前，必须在《浙江省固体废物监管信息系统》完成管理计划备案，并在转移时开具危险废物转移电子联单。

8、乙方承诺并保证提供给甲方的危险废物不出现下列异常情况：

1）危险废物中存在未列入本合同约定的品种，[特别是含有易爆物质、放射性物质、多氯联苯以及氰化物等剧毒物质的危险废物]；

2）标识不规范或者错误；包装破损或者密封不严；跑冒滴漏现象；

3）两类及以上危险废物人为混合装入同一容器内，或者将危险废物与非危险废物混合装入同一容器；

4）其他违反危险废物运输包装的国家标准、行业标准及通用技术条件的异常情况。

如乙方出现以上情形之一的，甲方有权拒绝接收而无需承担任何违约责任。

三、费用结算

1、本合同书签订时，乙方需向甲方支付危险废物预处置费 5000 元（大写：伍仟元整），预处置费款项 1 年内可抵扣危险废物的处置费用（多退少补），超出 1 年期限预处置费归甲方所有（作为暂存库预留费用且不开发票）。

2、乙方委托甲方处置的危险废物重量以甲方的地磅称量为准，且数量与《浙江省固体废物监管信息系统》电子联单甲方接收量相一致。

3、危险废物处置费在乙方废物转移到甲方场地后 30 天内，甲方开具危险废物处置费发票，乙方收到甲方危险废物处置费发票 30 天内结清。

4、危险废物处置费开具增值税专用发票，税率 6%。如遇国家政策税率调整，危险废物处置单价仍按照合同约定价格执行。

四、违约责任

乙方应当及时付款，延迟付款五个月以上的，甲方有权解除本合同，并拒绝接受乙方的危险废物。同时延迟付款应当按照未付金额日千分之一承担违约责任。

因乙方提供的危险废物超出本合同约定或未按照合同约定履行本合同，造成甲方遭受额外损失的，应当由乙方全部承担。承担范围包括但不限于员工工资、车辆费用、委托专业公司处理超标危险废弃物的费用、鉴定费用、政府罚款等等。

五、合同解除

当出现以下情况时，甲方可以解除合同、拒绝接受危险废物，并无需承担违约责任。

1）乙方延迟付款五个月以上的；

2）乙方要求处置的危险废物范围超出本合同约定；

3）其它违反合同约定的事项；

4）因发生不可抗力事件导致本合同不能履行时，受到不可抗力影响的一方应在不可抗力的事件发生之后，向对方通知不能履行或者需要延期履行、部分履行的理由。

六、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，由市环保局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过甲方住所地人民法院诉讼解决。

七、本合同经双方签订盖章后即生效，合同一式叁份，甲方执贰份，乙方执壹份。

八、本合同有效期，自 2021 年 03 月 29 日起，至 2022 年 03 月 28 日止。

甲 方（盖章）：

地 址：临海市杜桥医化园区东海第五大道 31 号

开 户：中国银行台州市分行

帐 号：350658335305

代 表（签字）：

电 话：13004787668/85589756/18258676366

签订日期：2021.03.31

乙 方（盖章）：

地址：三门县沿海工业城

代表（签字）：

联系电 话：13768504810

签订日期：

附件3　应急预案及备案表

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

备案意见	西格迈股份有限公司 单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2020年12月31日收讫，经形式审查，文件齐全，予以备案。 备案受理部门（公章） 2020年12月31日		
备案编号	331022-2020-051-L		
受理部门负责人		经办人	

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般及较小L、较大M、重大H）及跨区域（T）表征字母组成。例如：浙江省杭州市余杭区**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案2015年备案，是余杭区环境保护局当年受理的第25个备案，则编号为：330110-2015-025-H；如果是跨区域企业，则编号为330110-2015-025-HT。

附件 4　油烟净化器认证证书及检测报告

中国环境保护产品认证证书

证书编号：CCAEPI-EP- 2012-135

持证单位名称：北京华夏科泰环保设备有限公司

持证单位地址：北京市通州区郭县镇长陵营工业区

生产厂名称：北京华夏科泰环保设备有限公司

生产厂地址：北京市通州区郭县镇长陵营工业区

产品名称：静电式饮食业油烟净化设备

产品型号：HX-JD 型 [风量（m^3/h）：≥2000～≤20000]

产品标准/技术要求：饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范（试行）（HJ/T62－2001）

认证模式：产品检验＋工厂(现场)检查＋认证后监督

发证日期：2012 年 6 月 8 日

有效期至：2015 年 6 月 8 日

发证机构：中环协(北京)认证中心

签发人：

本证书有效性请上网或电话查询

网址：www.cuepi.org.cn　电话：010-51555011

中国环境保护产业协会印制

附件5　排污权交易凭证

排污权交易凭证

编号：　201710

单位名称：西格迈股份有限公司

法定代表人：蒋欣洋　　项目名称：年产300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器建设项目

生产地址：三门县浦坝港镇（三门沿海工业城）

交易排污权：

COD	/	价格	/
NH3-N	/	价格	/
SO2	1.07	价格	10,000.00 元/吨
NOx	0.92	价格	5,000.00 元/吨
总价	1.53	万元	

获得排污权：

COD	/	SO2	0.89 吨
NH3-N	/	NOx	0.77 吨

排污权有效期限：5 年

发证机关（章）：台州市排污权储备中心

2017 年 1 月 10 日

注意事项：

1、排污权交易凭证不得私自涂改或再转让。

2、取得排污权交易凭证后3个月内须到环保部门办理环评审批或排污许可的变更。

3、使用时，须携带单位介绍信。

4、排污权交易凭证遗失或被窃应及时办理挂失手续。

附件6　排污许可证

排污许可证

证书编号：91331000307600617600 1Q

单位名称：西格迈股份有限公司

注册地址：三门县浦坝港镇（三门沿海工业城）

法定代表人：蒋欣洋

生产经营场所地址：三门县浦坝港镇（三门沿海工业城）

行业类别：汽车零部件及配件制造，表面处理

统一社会信用代码：91331000307600617 6

有效期限：自 2019 年 11 月 29 日至 2022 年 11 月 28 日止

发证机关：（盖章）台州市生态环境局

发证日期：2019 年 11 月 29 日

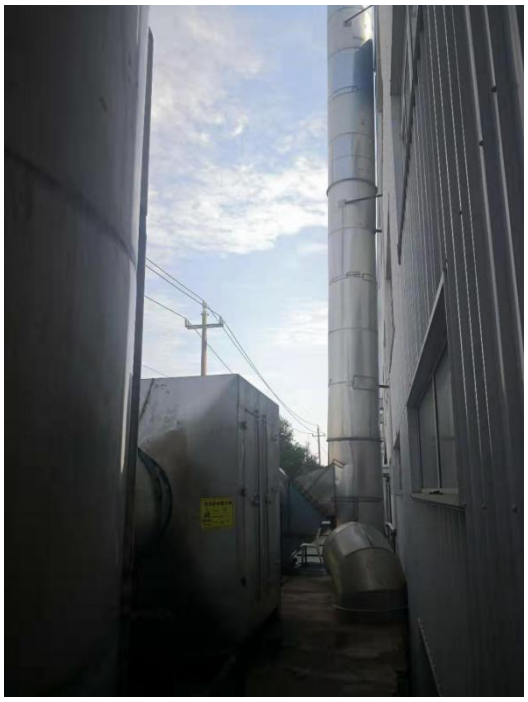
中华人民共和国生态环境部监制

台州市生态环境局印制

附图1　项目地理位置图

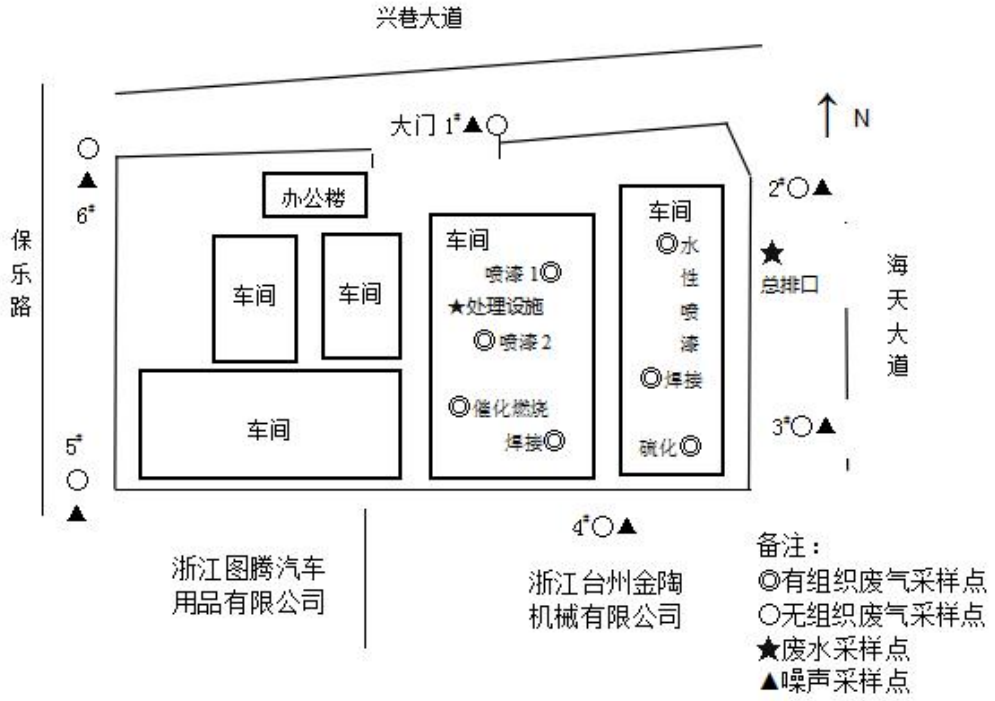
附图2 项目周边环境概况图

附图 3 现场照片

电泳废气处理设施	硫化废气处理设施
	
水性漆喷漆废气处理设施	水性漆喷漆废气处理设施 2

油性漆喷漆废气处理设施	油性漆喷漆废气处理设施 2
烘干废气处理设施	危废仓库

附图 4 厂区平面布置及监测点位图



建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：　　填表人（签字）：　　项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器建设项目					项目代码			建设地点	三门县沿海工业城			
	行业类别（分类管理名录）	汽车制造业					建设性质	□新建 □ 改扩建 ✡技术改造		项目厂区中心经度/纬度				
	设计生产能力	年产 300 万只摩托车制动盘和 400 万套汽车减振器					实际生产能力	年产300万只摩托车制动盘和400万套汽车减振器		环评单位	浙江省工业环保设计研究院有限公司			
	环评文件审批机关	原三门县环境保护局					审批文号	三环建[2017]7 号		环评文件类型	报告书			
	开工日期	/					竣工日期	/		排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	台州市环美环保工程技术有限公司，台州市金沙滩环保工程有限公司					环保设施施工单位			本工程排污许可证编号	91331000307600617600 1Q			
	验收单位	西格迈股份有限公司					环保设施监测单位	台州三飞检测科技有限公司		验收监测时工况				
	投资总概算（万元）	25880					环保投资总概算（万元）	227		所占比例（%）	0.9			
	实际总投资（万元）	26000					实际环保投资（万元）	300		所占比例（%）	1.11			
	废水治理（万元）	50	废气治理（万元）	210	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	15		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	50	
	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	2400h			
运营单位		西格迈股份有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				验收时间				

污染物排放达标与总量控制（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									1.806	1.8665		
	化学需氧量									1.0836	1.96		
	氨氮									0.1448	0.29		
	VOCS									0.875	0.89		
	烟粉尘									0.184	0.22		
	氮氧化物												
	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