

立明验字
2026-006 号

新川盾防火门生产项目 竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：德阳市新川盾实业有限公司

编制单位：四川立明检测技术有限公司

二〇二六年五月

建设单位：德阳市新川盾实业有限公司

法人代表：朱志洪

编制单位：四川立明检测技术有限公司

法人代表：杨林

报告编制人：

建设单位：德阳市新川盾实业有限公司	编制单位：四川立明检测技术有限公司
电话：13320856653	电话：（0838）2220882
地址：德阳市罗江经济开发区金山工业 园区幸福路 1 号	地址：德阳市旌阳区工业集中发展区 青海路 69 号

目 录

表一 建设项目概况 1

表二 建设项目工程内容 4

表三 主要污染物的产生、治理及排放 15

表四 环境影响评价结论、建议及审批部门审批决定 25

表五 验收监测质量保证及质量控制 29

表六 验收监测内容 30

表七 验收监测期间生产工况及监测结果 33

表八 验收监测结论与建议 39

附表：“三同时”验收登记表

附图一 项目地理位置图

附图二 广汉国土空间总体规划图

附图三 项目所在园区规划图

附图四 项目外环境关系图

附图五 监测布点示意图

附图六 全厂平面布置图

附图七 全厂分区防渗图

附图八 项目现场照片

附件 1 立项文件

附件 2 环境影响报告表的批复

附件 3 排污许可证

附件 4 验收监测报告

附件 5 验收组意见

附件 6 公示

表一 建设项目概况

建设项目名称	新川盾防火门生产项目				
建设单位名称	德阳市新川盾实业有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 （划√）				
建设地点	罗江经济开发区金山工业园区幸福路 1 号				
设计生产能力	年产钢质防火门 36000 樘、钢木质防火门 18000 樘				
实际生产能力	年产钢质防火门 36000 樘、钢木质防火门 18000 樘				
建设项目环评时间	2023 年 10 月	开工建设时间	2024 年 1 月		
调试日期	2025 年 12 月	现场监测时间	2026 年 4 月 14 日-4 月 15 日		
环评报告表审批部门	德阳市生态环境局	环评报告表编制单位	四川立明环创环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	8000 万元	环保投资总概算	117 万元	比例	1.46%
实际总投资	8000 万元	实际环保投资	117 万元	比例	1.46%
验收监测依据	1.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范 1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日实施）； 2、中华人民共和国国务院令 第 682 号《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（2017 年 7 月 16 日）； 3、环境保护部国环规环评〔2017〕4 号《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（2017 年 11 月 22 日）。 1.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范 1、生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（公告 2018 年第 9 号）。 1.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定 1、《德阳市新川盾实业有限公司新川盾防火门生产项目环境影响报告表》（四川立明环创环保科技有限公司，2023.10）； 2、德阳市生态环境局德环审批【2023】317 号关于《德阳市新川盾实业有限公司新川盾防火门生产项目环境影响报告表》的批复；				

	1.4 其他文件 1、罗江区行政审批局准予德阳市新川盾实业有限公司新川盾防火门生产项目备案的《企业投资项目备案通知书》备案号：川投资备【2306-510626-99-01-260342】FGQB-0120 号（2023 年 6 月 26 日）； 2、德阳市新川盾实业有限公司排污许可证，排污许可证编号：91510604MA65NEYA4P001Q；																																							
验收监测评价标准、标号、级别、限值	本项目污染物排放标准执行如下： 1、废气 有组织废气污染物排放标准详见下表： <table><tr><th>污染物</th><th>最高允许排放浓度 (mg/m³)</th><th>最高允许排放速率 (kg/h)</th><th>排气筒实际高度 (m)</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>10</td><td>/</td><td rowspan="4">15</td></tr><tr><td>二氧化硫</td><td>50</td><td>/</td></tr><tr><td>氮氧化物</td><td>50</td><td>/</td></tr><tr><td>VOCs</td><td>60</td><td>3.4</td></tr></table> 喷漆及喷粉固化废气执行《德阳市 2023 年大气污染防治攻坚行动方案》相关标准限值、《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017） <table><tr><th>污染物</th><th>最高允许排放浓度 (mg/m³)</th><th>最高允许排放速率 (kg/h)</th><th>排气筒实际高度 (m)</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>120</td><td>3.5</td><td>15</td></tr></table> 焊接及下料废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16279-1996）表 2 标准 无组织废气污染物排放标准详见下表： <table><tr><th>污染物</th><th>无组织排放监控浓度限值(mg/m³)</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>1.0</td></tr><tr><td>VOCs</td><td>2.0</td></tr></table> 2、噪声 噪声排放标准详见下表： <table><tr><th colspan="3">《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准</th></tr><tr><th rowspan="2">标准限值</th><th>昼间噪声</th><td>65dB（A）</td></tr><tr><th>夜间噪声</th><td>55dB（A）</td></tr></table> 3、固废 ①一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001/XG1-2013）； ②危险固体废弃物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001/XG1-2013）的相关要求。	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒实际高度 (m)	颗粒物	10	/	15	二氧化硫	50	/	氮氧化物	50	/	VOCs	60	3.4	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒实际高度 (m)	颗粒物	120	3.5	15	污染物	无组织排放监控浓度限值(mg/m ³)	颗粒物	1.0	VOCs	2.0	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准			标准限值	昼间噪声	65dB（A）	夜间噪声	55dB（A）
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒实际高度 (m)																																					
颗粒物	10	/	15																																					
二氧化硫	50	/																																						
氮氧化物	50	/																																						
VOCs	60	3.4																																						
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒实际高度 (m)																																					
颗粒物	120	3.5	15																																					
污染物	无组织排放监控浓度限值(mg/m ³)																																							
颗粒物	1.0																																							
VOCs	2.0																																							
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准																																								
标准限值	昼间噪声	65dB（A）																																						
	夜间噪声	55dB（A）																																						

表二 工程建设内容

1、建设内容

随着我国经济的高速发展，防火门产品在国民经济各部门中应用面越来越广，发展也越来越快，有巨大的市场和广阔的发展前景。在此背景下，德阳市新川盾实业有限公司选址于罗江经济开发区金山工业园区幸福路1号，购买四川资达木制品新材料制造有限公司已建闲置厂区，投资建设“新川盾防火门生产项目”。项目建成后可具备年产钢质防火门36000樘、钢木质防火门18000樘的生产能力。

德阳市新川盾实业有限公司于2024年4月3日首次取得排污许可证，排污许可证编号：915106007091824899001U。

2、地理位置及平面布置

外环境：

项目购买四川资达木制品新材料制造有限公司位于罗江经济开发区金山工业园区幸福路1号的已建闲置厂区进行建设，不新增用地，根据现场踏勘，该厂区外环境如下：

（1）西南侧紧邻园区幸福路，道路以北为四川嘉安特科技有限公司（主要从事金属门窗制造）；

（2）东南侧紧邻中华路，隔道路以东为四川金鑫旺盛门业有限公司（主要从事钢质防火门、窗、防盗门、防火卷帘、木质防火门、铝合金门窗、塑钢门窗、金属栏杆、人防工程防护设备的生产制造）；

（3）东北侧为德阳上川科技有限公司（主要从事汽车零部件研发、生产、销售）；

（4）西北侧紧邻四川和景包装制品有限公司（主要从事塑料制品制造）。

由外环境分析可知，项目周边主要以工业企业为主，无食品生产加工企业，与本项目能够实现环境相容，相互环境影响较小。项目周边评价范围内无学校、医院等环境保护目标，因此，项目建设不存在环境制约因素，与周边环境相容。

平面布置：

根据项目总平面布置图，项目所在车间为矩形，生产车间内按工艺流程进行布置合理。且废气产生单元集中，有利于废气收集处理；车间内部工艺流程顺畅，布局紧凑，符合项目区生产、安全、环保等需求。生产区域与办公、生活区域位置相对分开，远离厂区高噪声设备，减少噪声对办公生活的影响。

综上分析，项目各功能分区明确、间距合理、工艺流程顺畅、管线短捷，在生产厂

房布局时满足工艺流程，也满足功能分区要求及运输作业要求。总平面布局图详见附图。

3、项目建设概况

项目名称：新川盾防火门生产项目

项目性质：新建

地理位置：罗江经济开发区金山工业园区幸福路1号

建设规模及内容：在四川资达木制品新材料制造有限公司已建闲置厂区进行建设，在现有已建闲置车间内购置安装相关生产设备，项目建成运营后达到年产钢质防火门36000樘、钢木质防火门18000樘的生产能力；

总投资：项目实际总投资8000万元，环保投资117万元，占总投资的1.46%；

劳动定员：40人，厂内设食堂及倒班房，食宿人员30人；

工作制度：生产实行一班8小时工作制，年工作300天。

(1) 产品及生产规模

项目产品方案见下表。

表2-1 项目产品方案一览表

产品名称	年产量	实际产量	表面处理要求	规格
钢质防火门	36000 樘	36000 樘	门框及门扇喷粉前进行除油处理，全部喷粉，根据客户要求，约5%喷涂水性面漆	一般尺寸 900mm 宽×2100mm 高、1000mm 宽×2100mm 高，厚度 50mm~90mm，少部分根据订单要求设计
钢木质防火门	18000 樘	18000 樘	使用钢质门框，门框喷粉前进行除油处理	一般尺寸 900mm 宽×2100mm 高、1000mm 宽×2100mm 高、1200mm 宽×2100mm 高、1800mm 宽×2200mm 高等，厚度 50mm~90mm，少部分根据订单要求设计

表 2-2 项目产品执行标准一览表

名称	耐火性能	代号
隔热防火门（A 类）	耐火耐热性≥1.50h 耐火完整性≥1.50h	A1.50（甲级）
部件名称		材料厚度（mm）
门扇面板		≥0.8
门框板		≥1.2
铰链板		≥3.0
不带螺孔的加固件		≥1.2
带螺孔的加固件		≥3.0

(2) 项目组成和建设内容

本项目组成和建设内容见表 2-2。

表 2-2 项目建设内容组成对照表

项目名称		环评建设内容	实际建设内容
主体工程	1#生产车间	1F, H=13.6m, 钢结构, 建筑面积 4032m ² , 作为库房使用	与原环评一致
	2#生产车间	1F, H=13.6m, 钢结构, 建筑面积 4032m ² , 设置原料库房, 木材加工区等。	与原环评一致
	3#生产车间	1F, H=13.6m, 钢结构, 建筑面积 9072m ² , 设置钢质防火门、钢木质防火门生产线, 建成后形成年产钢木质防火门 18000 樘、钢质防火门 36000 樘的生产能力。	与原环评一致
公用工程	供水系统	市政供水管网	与原环评一致
	供气系统	市政管网提供	与原环评一致
	供电系统	市政供电	与原环评一致
	排水系统	雨污分流, 生活污水经预处理后排入园区污水管网, 进入污水处理厂进行处理	与原环评一致
办公生活设施		厂区已建办公楼, 用于员工办公使用	与原环评一致
环保工程	2#生产车间	木工粉尘: 在木方下料加工工序及木质门扇切割工序产尘点设置集气罩, 粉尘经收集后引至布袋除尘器处理后, 由 15m 高排气筒 (DA001) 达标排放。	与原环评一致
	3#生产车间	喷塑粉尘: 设置喷涂生产线, 喷塑工序在生产线喷塑段进行, 喷塑柜自带两级滤芯回收系统 (TA002、回收效率按 98%计), 粉尘经处理后, 由 15m 高排气筒 (DA002) 达标排放。	滤芯回收系统 (TA004), 粉尘处理后由 15m 高排气筒 (DA004) 达标排放
		焊接烟尘: 设置固定式焊接工位 5 个, 设置废气收集系统, 焊接工序产生的焊接烟尘经收集后由焊接烟尘净化器 (TA003、处理效率 90%) 处理后, 经 15m 高排气筒 (DA003) 达标排放	焊接烟尘净化器 (TA002) 处理后, 经 15m 高排气筒 (DA002) 达标排放
		喷漆有机废气: 对喷涂流水线中喷漆工段进行密封, 并设置抽排风系统, 喷漆有机废气经抽排风系统收集, 同时在封边及涂胶有机废气产生点设集气罩收集汇总后由“两级活性炭吸附装置 (TA004、处理效率 90%)”处理后, 经 15m 高排气筒 (DA004) 达标排放	两级活性炭吸附装置 (TA003) ”处理后, 经 15m 排气筒 (DA003) 达标排放
		喷塑固化有机废气及天然气燃烧废气: 使用清洁能源天然气, 固化有机废气及天然气燃烧废气经固化烘烤隧道进出口上方集气罩收集后, 由管道引入“空气冷却器+二级活性炭吸附装置 (TA005)”处理后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA005) 达标排放	空气冷却器+二级活性炭吸附装置 (TA005) ”处理后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA004)

食堂	设置食堂油烟净化器，食堂油烟经处理后由管道引至楼顶排放	原环评一致
噪声治理	车间隔声；设备减振、降噪；距离衰减	与原环评一致
一般固废	一般固废暂存间一处，占地面积 20m ² ，并做好“三防”措施	与原环评一致
危险废物	占地面积 20m ² ，做好“四防”措施	与原环评一致
	并签订危废处置协议，定期交由资质单位处置	与原环评一致
生活垃圾	垃圾桶收集，环卫清运	与原环评一致
生活污水	预处理池一座，位于厂区南部，约 20m ³	与原环评一致
食堂废水	隔油池一座，位于食堂内，约 2m ³	与原环评一致
生产废水	生产废水处理设施一套，采用“pH 调节+絮凝沉淀”工艺，设计处理能力不低于 1.0m ³ /d	与原环评一致
防渗	重点防渗：化学品库房、危废暂存间、除油槽、废水处理设施采用地面硬化，构筑加防渗膜，防渗层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s。	与原环评一致

(4) 项目主要设备对照

项目主要设备对照情况详见表 2-3。

表 2-3 项目主要设备一览表

设备名称	规格型号	环评数量	设备名称	规格型号	实际建成
门面开平机	1.5 米	1	门面开平机	1.5 米	1
压花机	3000+2000 吨	1	压花机	3000+2000 吨	1
成型机	外开 7 公分门框	1	7 公分门框成型机	外开	1
成型机	外开 7 公分门框	1	7 公分门框成型机	外开	1
成型机	内开 7 公分门框	1	7 公分门框成型机	内开	1
切边机	7 公分门框 45 度	6	7 公分门框 45 度	切边机	6
成型机	5 公分门框、普框	1	5 公分门框成型机	普框	2
成型机	5 公分门框、花边框	1	5 公分门框成型机	花边框	2
切边机	5 公分门框 45 度	2	5 公分门框 45 度	切边机	2
搭边机	5 公分门扇	2	搭边机	5 公分门扇	2
/	/	/	6 公分门框成型机	外开	1
/	/	/	6 公分门框成型机	内开	1
折弯机	40T-3200	2	折弯机	40T-3200	2
折弯机	63T-3200	9	折弯机	63T-3200	9
折弯机	100T-3200	3	折弯机	100T-3200	3
折弯机	160T-3200	1	折弯机	160T-3200	1
中科液压翻边机	ZK-800-1250mm 快速换刀	6	液压翻边机	ZK-800-1250mm 快速换刀	6

防火门专用精磨刀具	铰链+锁体+盖边(弹簧刀)	3	中科防火门专用精磨刀具	铰链+锁体+盖边(弹簧刀)	3
中科精密线(门面成型)	自动传送	1	中科精密线(门面成型所用)	自动传送	1
空压机	/	4	空压机	/	4
中科激光	ZK-6020-3000W	2	中科激光	ZK-6020-3000W	2
门友	门友下单软件激光板	1	门友	门友下单软件激光板	1
中科稳压器	40A	2	中科稳压器	40A	2
中科五公分组合冲	铰链成型+冲孔+五头	1	中科五公分组合冲	铰链成型+冲孔+五头	1
中科七公分组合冲	铰链成型+冲孔+五头	2	中科七公分组合冲	铰链成型+冲孔+五头	2
组合冲精磨模具	(冲孔+成型一体模)	10	冲床及精磨模具	(冲孔+成型一体模)	20
中科组合冲大板	2500	3	中科组合冲大板	2500	3
中科门面刀具	2500	2	中科门面刀具	2500	2
中科门面刀具	4000	1	中科门面刀具	4000	1
冷压胶合机	10 层*1200*2400	2	热压胶合机	10 层*1200*2400	2
防火门喷涂线	长 40 米链条 280 米, 两个手动喷房	1	防火门喷涂线	长 40 米链条 280 米 4 个手动喷房	1
推台锯		3	推台锯		3
封边机		1	封边机		1
冷压机		7	冷压机		7
锁孔机		1	锁孔机		2
喷胶机		3	喷胶机		3
帘片成型机		2	帘片成型机		2
/	/	/	木工铣床		2
压条成型机		1	压条成型机		1
挂钩成型机		1	挂钩成型机		1
导轨成型机		2	导轨成型机		2
电焊机		10	电焊机		9
行吊	10T--15 米	1	行吊	10T--15 米	1
龙门吊		1	龙门吊		1
/	/	/	电热水锅炉	/	1

4、原辅材料消耗消耗及水平衡：

原辅材料消耗情况见表 2-4。

表 2-4 本项目主要原辅材料及能源消耗表

类别		名称	环评用量	实际用量	形态及储存方式
原辅材料	钢质防火门	冷轧钢板	1900t	1900t	固态、库房储存
		防火五金配件	3.6 万套	3.6 万套	
		聚氨酯胶	19.64t	19.64t	液态、桶装、化学品库房储存
	钢木质防火门	冷轧钢板	326t	326t	固态、库房储存
		阻燃木方	100m³	100m³	
		硫酸镁板	1.2 万张	1.2 万张	
		防火五金配件	1.8 万套	1.8 万套	
		聚氨酯胶	9.81t	9.81t	液态、桶装、化学品库房储存
	其他	静电粉末	22.28t	22.28t	粉状、袋装、库房储存
		水性防锈面漆	1.12t	1.12t	液态、桶装、化学品库房储存
		白乳胶	2t	2t	
除油粉		1.2t	1.2t	粉状、袋装、化学品库房储存	
无铅焊丝		5t	5t	固态、库房储存	
能源		电（kwh）	50 万	50 万	/
		天然气（m³）	36408	36408	/
		水（m³）	1524	1524	/

本项目实际生产期间水平衡见图 2-1。

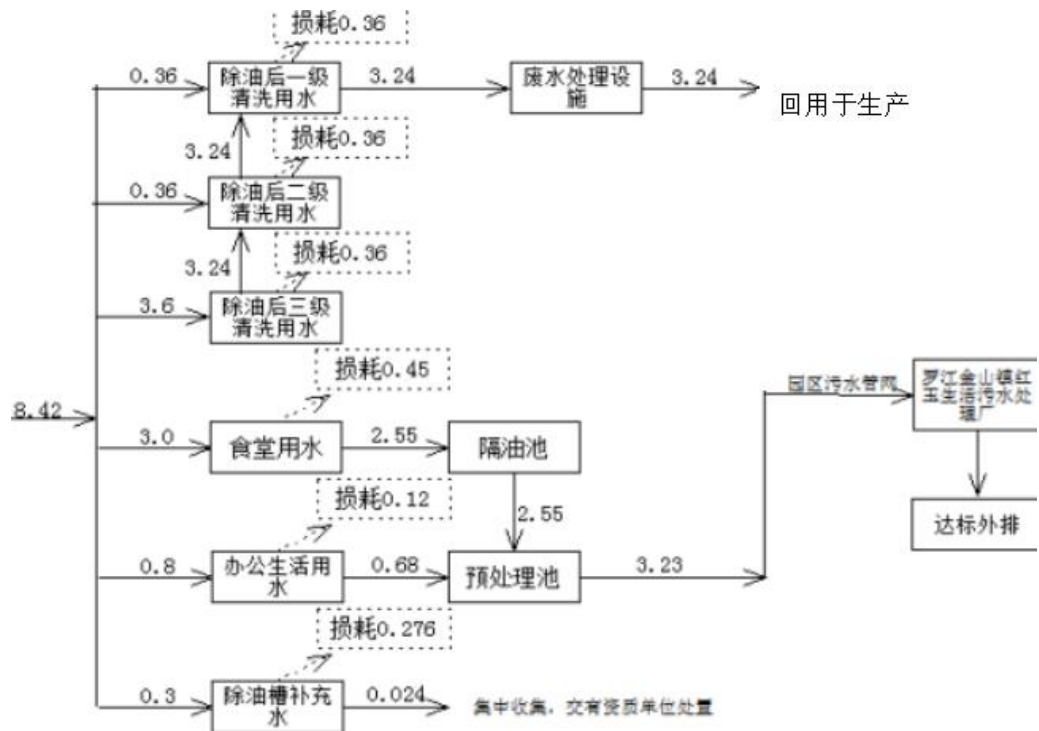


图 2-1 项目营运期水平衡图（单位 m³/d）

主要工艺流程及产污环节：

项目产品为钢质防火门、钢木质防火门，其中钢质防火门由钢质门框和钢质门扇组合而成，钢木质防火门由钢质门框和木质门扇组合而成。

(1) 钢质门框

生产工艺流程见下图所示：

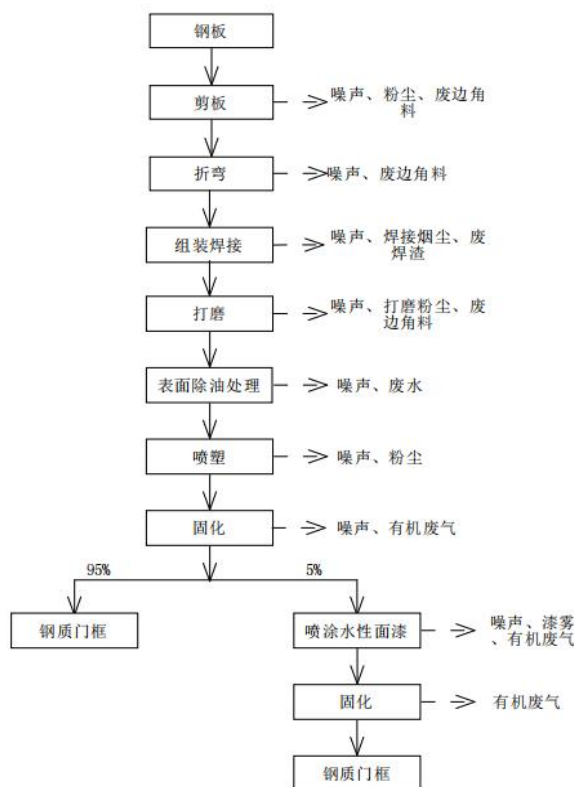


图 2-2 项目钢质门框生产工艺流程及产污节点

工艺简介：

剪板：使用剪板机对外购的钢板进行剪板下料，以得到相应规格的工件。

折弯：使用折弯机将原料进行折弯，以得到符合要求的工件。

焊接：将工件按照设计要求，利用焊机进行焊接组合。

打磨：人工使用打磨机对焊接后的工件进行打磨处理。

表面除油处理：见后文“除油处理工艺”。

喷涂：工件进入生产流水线喷涂工段进行表面喷塑处理。门框喷塑粉采用手动喷涂。

喷塑是利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工件上的。粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，构成回路形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达

到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层。

固化：工件经表面喷涂后由链条牵引进入烘道进行固化。采用隧道式烘道，烘道内温度为 180~220℃，工件通过时间为 20min 左右。项目采用天然气燃烧加热形式为烘道提供热源间接固化。

固化天然气燃烧工作原理：天然气燃烧热能通过发热器传导至空气，低温空气变成高温热空气，高温热空气再通过风道送入烘道，高温热空气与工件热交换后与固化有机废气一起经烘道进出口上方设置的集气罩收集后，先经空气冷却器冷却至室温后，再引入有机废气处理设施处理后通过 15 米高的排气筒（DA003）达标排放。

喷水性漆：根据客户要求，约 5%钢质防火门需进行喷涂水性漆，在喷涂流水线后端设置有喷漆工段（尺寸为 14m×10m×2.8m），主要进行工件外表面喷水性面漆。水性面漆喷涂方式采用气动喷枪喷涂，使水性漆均匀喷洒在工件上。喷漆后干燥方式为天然气烘干。

(2) 钢质门扇

生产工艺流程见下图所示。

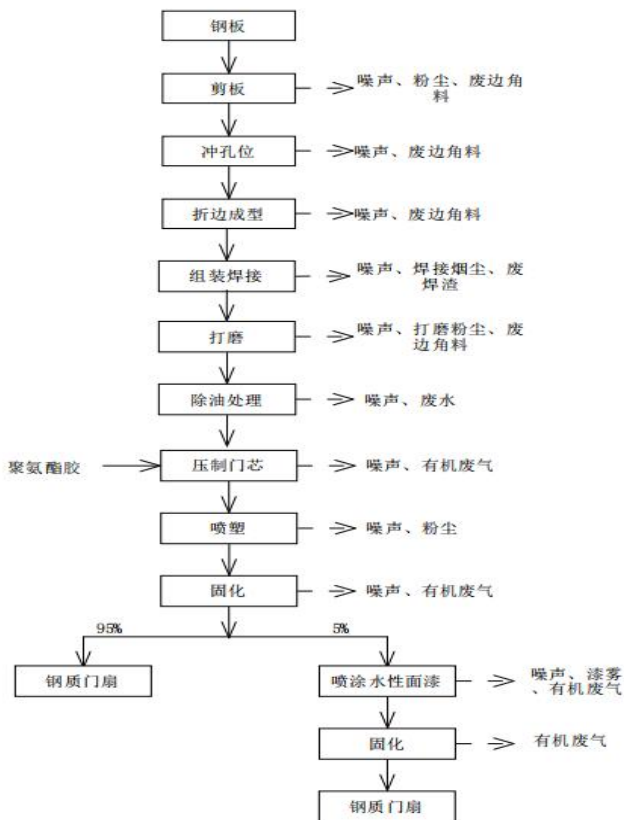


图 2-3 钢质门窗生产工艺流程及产污节点

工艺简介：

剪板：使用剪板机对外购的钢板进行剪板下料，以得到相应规格的工件。

折弯：使用折弯机将原料进行折弯，以得到符合要求的工件。

焊接：将工件按照设计要求，利用焊机进行焊接组合。

打磨：人工使用打磨机对焊接后的工件进行打磨处理。

除油处理：见后文“除油处理工艺”。

喷涂及固化：流程与门扇一致。

喷水性面漆：流程与门扇一致。

(3) 木质门扇

生产工艺流程见下图所示。

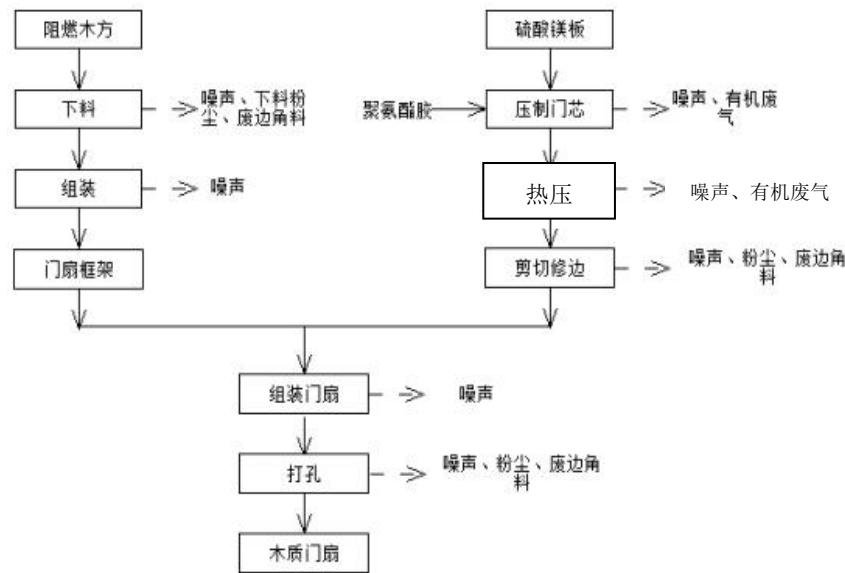


图 2-4 钢质门窗生产工艺流程及产污节点

工艺流程简介：

下料：将外购的产品阻燃木方按照产品的尺寸要求进行下料，得到符合尺寸要求的木方。

组装：将下料后的木方使用钉子进行组装以得到木板。

压制门芯：将外购的硫酸镁板涂上聚氨酯胶水填充到门芯骨架中，使用热压机热压后得到门扇半成品。

剪切修边：使用锯床将门扇四周修整光滑，去除多余毛刺。

打孔：使用打孔机在门锁的位置进行打预留孔。

(4) 钢质/钢木质防火门产品生产

生产工艺流程见下图所示。

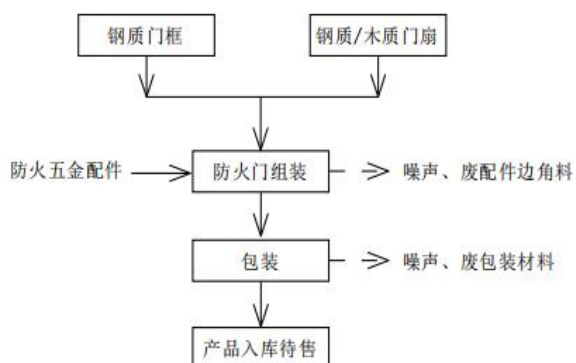


图 2-5 钢质/钢木质防火门产品生产工艺流程及产污位置图

(5) 除油处理

生产工艺流程见下图所示。

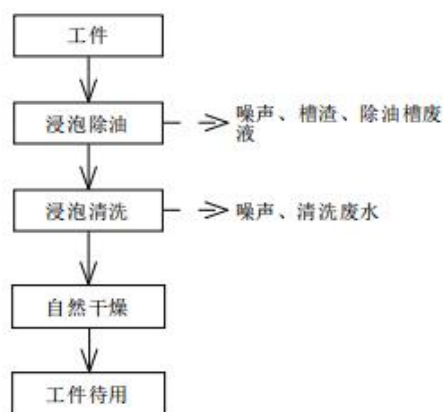


图 2-6 项目除油处理工艺流程及产污位置图

工艺流程简介：

项目喷粉前需要经过表面除油处理，提高涂层的附着率。

除油：在除油槽中采用化学除油粉及自来水配制成为化学除油液后，电加热至 60℃，将工件放入其中约 20~30min 后取出，除油粉浓度 8%，主要成分为氢氧化钠、碳酸钠、弱有机物等，温度 50-60℃，pH 值 14，时间 2-3min。

清洗：清洗掉工件上残留的除油液，浸洗时间 1min，常温下进行，槽液一周更换一次，每天补充损耗的新鲜水，产生的清洗废水排入废水处理设施预处理；清洗完待自然晾干进入下一工序。

项目变动情况:

根据上述自查结果,结合本项目环评及其批复要求,对照环境保护部办公厅文件(环办环评函〔2020〕688号《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》的通知》有关要求,本建设项目的性质、地点、规模、生产工艺以及环保措施等部分建设内容较原环评及批复有所调整但不属于重大变动,项目具体变动情况如下。

表 2-5 变动清单对照分析表

类别	环办环评函(2020)688号 变动清单	环评建设	实际变动情况	是否属于 重大变动
生产工艺	新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化,导致以下情形之一: (1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外); (2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的; (3)废水第一类污染物排放量增加的; (4)其他污染物排放量增加10%及以上的。	/	新增6公分门框成型机2台;木工铣床2台,新增电锅炉1台,该部分设备不属于主要生产装置,且不会导致新增排放污染物种类,不会增加污染物排放量,不涉及废水排放	否
		防火门喷涂线设置长40米链条280米,两个手动喷房	防火门喷涂线设置长40米链条280米,4个手动喷房(其中两个为备用设备)	否
		设置冷压胶合机2台,根据《测试报告》(SHAEC2115075604),项目聚氨酯胶有机废气含量为12g/kg项目VOCs产生量为0.353t/a。	实际为热压胶合机,使用的聚氨酯胶为无溶剂型,成分检测报告(见附件),有机废气产生量为0.353t/a,热压废气通过集气罩收集至二级活性炭吸附装置处理后达标排放,根据四川立明监测技术有限公司出具的检测报告(立明检字第2603331号)核算,全厂VOCs排放量为0.0514t/a,低于批复要求0.089t/a	否
环保措施	废气、废水污染防治措施变化,导致第6条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	喷漆废气自然晾干	喷漆废气采用天然气烘干,烘干废气进入两级活性炭吸附装置(TA004、处理效率90%)”处理后,经15m高排气筒(DA004)达标排放,天然气燃烧废气通过15m高排气筒(DA004)排放	否
		喷塑粉尘喷塑段密封+两级滤芯回收系统(TA002)+15m排气筒	喷塑粉尘喷塑段密封+两级滤芯回收系统(TA002)后并入塑粉固化排气筒	否
		生产废水处理设施一套,采用“pH调节+絮凝沉淀”工艺,处理达标后进入市政管网	生产废水处理设施一套,采用“pH调节+絮凝沉淀”工艺,处理达标后回用于生产	否

表三 主要污染物的产生、治理及排放

一、施工期回顾性分析

企业在既有厂区内进行建设，不涉及车间的土建，施工期建设主要内容为装修改造现有厂房和设备安装，本项目在施工期间，制定了合理的施工时间，优化施工场地布设、施工方式，成功避免了因施工问题对周边环境的影响。据现场调查，未发现本项目施工期遗留环境问题。

二、运营期污染物产生、治理及排放分析

1、废水的产生及治理

建设项目营运期间产生的废水主要是生活污水及生产废水。

项目生产废水为除油处理清洗废水，产生量为 3.24m³/d。

治理措施：生产废水经自建废水处理设施处理后，回用于生产。

生活污水

本项目劳动定员 40 人，实行白天一班 8 小时工作制，厂区食宿人员 30 人。食宿人员生活用水量按 100L/人.d 计、办公人员生活用水量按 20L/人.d 计，则生活用水量为 3.8m³/d (1140m³/a)，污水排放系数按 85%计，则生活污水排放量为 3.23m³/d (969m³/a)。

治理措施：项目所在厂区内已建有隔油池一座（2m³）及预处理池一座（20m³），项目产生的生活污水依托厂区已建成的隔油池及预处理池预处理后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，生产废水经自建废水处理设施处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后，排入园区污水管网，经污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中城镇污水处理厂标准后达标外排 III 类水域——黄水河。

废水产生情况及治理措施见表 3-1。

表 3-1 废水产生情况及治理措施

排放源	产生量	治理措施
生产废水	3.24m³/d	设置废水处理设施一套，采用“pH 调节+絮凝沉淀处理”工艺，生产废水处理后回用于生产
生活污水	3.23m³/d	依托现厂已有隔油池（2m³）+生活污水预处理池（20m³）处理后，排入园区污水管网。

2、废气的产生及治理

建设项目营运期大气污染物主要来源于木方下料粉尘、焊接烟尘、喷塑粉尘、喷塑

固化有机废气、固化加热天然气燃烧废气、封边有机废气、喷漆工序产生的有机废气、食堂油烟。

(1) 食堂油烟

项目在厂区设置食堂为员工提供就餐，项目食堂安装油烟净化器，食堂油烟经油烟净化器处理后经管道引至楼顶排放。

(2) 焊接烟尘

本项目焊接方式为二氧化碳气体保护焊，该工序会产生焊接烟尘，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，41-434 机械行业系数手册”，焊接烟尘产污系数为 9.19kg/t 原料，项目无铅焊丝使用量为 5t/a，则项目焊接烟尘产生量为 0.046t/a，项目年工作 300 天，每天工作 8 小时，则项目焊接烟尘产生速率为 0.02kg/h。

治理措施：在焊接工位上方设置集气罩，对焊接工位废气进行收集处理，焊接工序产生的焊接烟尘经焊接烟尘净化器风机及管道收集处理，焊接工序产生的焊接烟尘经净化处理后由 15m 高排气筒（DA002）达标排放，焊接废气排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值要求。

(3) 木方下料粉尘及木质门扇切割粉尘

①木方下料粉尘

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“203 木质制品制造行业系数手册”核算，颗粒物产污系数 $0.245\text{kg}/\text{m}^3 \cdot \text{产品}$ ，项目按原料量计算，木方使用量为 100m^3 ，则粉尘产生量为 0.025t/a。

②木质门扇切割粉尘

项目生产木质门扇使用锯床将门扇四周修整光滑，去除多余毛刺，切割会产生粉尘，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“303 砖瓦、石材等建筑材料制造行业系数手册”，建筑材料锯解、磨抛、裁切颗粒物产污系数 $0.0325\text{kg}/\text{平方米} \cdot \text{产品}$ ，项目按硫酸镁板使用量计算，硫酸镁板使用量为 48000m^2 ，粉尘产生量为 1.56t/a。

综上，项目木工粉尘产生量为 1.585t/a，产生速率为 0.66kg/h。

治理措施：项目在木方下料加工工序及木质门扇切割工序产尘点设置集气罩（收集效率 90%），经收集后引至布袋除尘器（TA001、处理效率 90%）处理后，由 15m 高排气筒（DA001）达标排放，经处理后粉尘满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求。

(4) 喷塑粉尘

本项目粉末涂料在喷涂过程中由于受喷枪输粉管中压缩空气的推力、荷电后受到的电场阻力、自身重力和回收气流的抽吸力的综合作用，部分粉末吸附到工件上，部分沉降，其余的粉末则漂浮在空气中。根据《喷塑行业污染物源强估算及治理方法探讨》，喷塑过程粉末涂料附着率约为使用量的 80~90%，本次取 80%，即有 20%的粉末涂料形成粉尘。项目塑粉用量为 22.28t/a，则喷塑粉尘产生量约 4.456t/a。

治理措施：项目设置喷涂生产线，生产线设置 1 个喷塑段，项目喷塑过程在喷塑段内进行的，该喷塑段完全封闭，且呈负压，设置抽排风系统，通过风机将未喷上工件的粉末吸入塑粉两级滤芯回收系统。粉尘经处理后，由 15m 高排气筒（DA004）达标排放。满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求。

(5) 喷漆、涂胶等有机废气

项目喷涂流水线设置有喷漆工段，工件由链条带入喷漆段，由人工进行喷漆加工，天然气加热烘干。项目门扇进行涂胶加工，项目使用白乳胶进行粘接封边加工。

治理措施：

喷漆有机废气：对喷涂流水线中喷漆工段进行密封，并设置抽排风系统，喷漆有机废气经抽排风系统收集后经管道引至“两级活性炭吸附装置处理后，经 15 m 高排气筒（DA003）达标排放。

项目涂胶、热压及封边废气：产生点设置集气罩，产生的有机废气经收集后引至“两级活性炭吸附装置”处理后，经 15 m 高排气筒（DA003）达标排放。

(6) 喷塑固化有机废气

本项目烘烤固化对象为喷塑后的金属工件，所用塑粉主要成分为环氧聚酯粉末涂料。其分解温度约为 280℃，而本项目固化烘道控制温度为 180~220℃，因而本项目粉末固化过程中有机物分解较少，其产生的挥发性有机废气主要为 VOCs。

治理措施：由于固化间为流水线作业，涉及工件的进出，无法做到全封闭，因此固化间仅留 1 个进出口（进口和出口为同一位置），其他区域全密闭，固化间进出口上方设置集气罩对收集的固化有机废气通过管道引至 1 套空气冷却器进行冷却预处理，后引至两级活性炭吸附装置处理后，经 15m 高排气筒（DA004）达标排放。

(7) 固化加热及喷漆烘干天然气燃烧废气

本项目天然气通过燃烧机燃烧后产生的热空气进入烘道内，对工件烘干固化及喷漆

件烘干。

治理措施：天然气为清洁能源，固化天然气燃烧废气与固化有机废气一起经烘道进出口上方设置的集气罩收集，先经空气冷却器冷却至室温后，再引入有机废气处理设施处理后通过 15 米高的排气筒（DA004）达标排放；喷漆烘干天然气燃烧废气与喷漆烘干有机废气一起经集气罩收集后管道引至“两级活性炭吸附装置处理后，经 15 m 高排气筒（DA003）达标排放。

烟尘、SO₂、NO_x 排放浓度满足《德阳市污染防治攻坚战领导小组办公室关于印发<德阳市 2023 年大气污染防治攻坚行动方案>的通知》（德污防攻坚办〔2023〕60 号）排放浓度限值中要求的颗粒物（10mg/m³）、二氧化硫（50mg/m³）、氮氧化物（100mg/m³）标准限值。

废气产生情况及治理措施见表 3-2。

表 3-2 废气产生情况及治理措施

排放源	类别	治理措施
生产过程	焊接烟尘	在焊接工位上方设置集气罩，对焊接工位废气进行收集处理，焊接工序产生的焊接烟尘经焊接烟尘净化器风机及管道收集处理，焊接工序产生的焊接烟尘经净化处理后由 15m 高排气筒（DA002）达标排放，焊接废气排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值要求
	木方下料粉尘及木质门扇切割粉尘	在木方下料加工工序及木质门扇切割工序产生点设置集气罩，经收集后引至布袋除尘器（TA001、处理效率 90%）处理后，由 15m 高排气筒（DA001）达标排放，经处理后粉尘满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求
	喷塑粉尘	喷塑段完全封闭，且呈负压，设置抽排风系统，通过风机将未喷上工件的粉末吸入塑粉两级滤芯回收系统。粉尘经处理后，由 15m 高排气筒（DA004）达标排放。满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求
	喷漆、涂胶等有机废气	喷漆工段进行密封，并设置抽排风系统，喷漆有机废气经抽排风系统收集后经管道引至“两级活性炭吸附装置处理后，经 15 m 高排气筒（DA003）达标排放；涂胶及封边废气产生点设置集气罩，产生的有机废气经收集后引至“两级活性炭吸附装置”处理后，经 15 m 高排气筒（DA003）达标排放
	固化加热及喷漆烘干天然气燃烧废气	固化天然气燃烧废气与固化有机废气一起经烘道进出口上方设置的集气罩收集，经空气冷却器冷却至室温后再引入有机废气处理设施处理后通过 15 米排气筒（DA004）达标排放；喷漆烘干天然气燃烧废气与喷漆有机废气一起经集气罩收集后管道引至“两级活性炭吸附装置处理后，经 15 m 排气筒（DA003）达标排放
员工生活	食堂油烟	项目厂区食堂已安装油烟净化器，食堂油烟经油烟净化器处理后经管道引至楼顶排放

3、噪声的产生及防治

本项目噪声主要来自生产设备及环保设施运行过程产生的设备噪声，各类设备噪声值介于 65~90dB（A）之间。

治理措施：本项目产噪设备均布置于生产厂房内，且尽量于厂房中部集中布置，生产厂房密封性较好，能够尽量降低本项目噪声对外环境的影响；生产选取的生产设备为先进低噪设备；并在增压装置等产噪设备周围采用基台等噪声控制设施；加强对各设备的日常检修，使各生产设备处理良好的运转状态。

4、固体废弃物的产生及处置

本项目产生的固废分为一般固废和危废两大类，其中一般固废有生产过程中废包装材料、金属边角料、木材边角料、回收塑粉、除尘器收尘、水性漆漆渣及水性漆包装桶、废焊渣，员工生活垃圾；危废有废胶及废包装桶、废活性炭、生产废水处理污泥等。

一般固废：

项目已设置一般固废暂存间一处，同时厂区内已设置有垃圾桶若干，用于生活垃圾的收集暂存。废包装材料、金属边角料、木材边角料、除尘器收尘、废焊渣集中收集，定期外售；回收塑粉回用于生产；水性漆漆渣及水性漆包装桶由回收商回收。

危险废物：

危险废物主要包括废胶及废包装桶、废活性炭、生产废水处理污泥、除油槽槽渣、除油槽废液。

①废胶及废包装桶

项目废胶及废包装桶产生量约 3.5t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中“HW49 其他废物/非特定行业/900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，收集至危废暂存间内，定期交由危废处理资质单位处置。

②废活性炭

废气处理过程中将产生废活性炭，产生量约为 2.274t/a，其属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中“HW49 其他废物/非特定行业/900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，集中收集至危废暂存间内，定期交由有危废处理资质单位处置。

③生产废水处理污泥

项目生产废水处理站污泥产生量约 2.0t/a，其属于《国家危险废物名录》（2021 年

本)中“HW17 表面处理废物/金属表面处理及热处理/336-064-17 金属或塑料表面酸(碱)洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥(不包括:铝、镁材(板)表面酸(碱)洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥,铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥,铝材挤压加工模具碱洗(煲模)废水处理污泥,碳钢酸洗除锈废水处理污泥)”,专用容器收集后,暂存至危废暂存间内,定期交由有危废处理资质单位处置。

④除油槽槽渣

项目除油工序产生除油槽渣,产生量约 0.5t/a,其属于《国家危险废物名录》(2021 版)中“HW17 表面处理废物/金属表面处理及热处理加工/336-064-17 金属或塑料表面酸(碱)洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥(不包括:铝、镁材(板)表面酸(碱)洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥,铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥,铝材挤压加工模具碱洗(煲模)废水处理污泥,碳钢酸洗除锈废水处理污泥)”,集中收集至危废暂存间内,定期交由有危废处理资质单位处置。

⑤除油槽废液

项目除油槽规格为 2m×1.5m×1.5m,其容积为 4.5m³,池槽储存量为 3.6m³,除油槽每年倒槽 2 次(6 个月一次),因此除油槽废液产生量为 7.2 m³/a。其属于《国家危险废物名录》(2021 年版)中“HW17 表面处理废物/金属表面处理及热处理加工/336-064-17 金属或塑料表面酸(碱)洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥(不包括:铝、镁材(板)表面酸(碱)洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥,铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥,铝材挤压加工模具碱洗(煲模)废水处理污泥,碳钢酸洗除锈废水处理污泥)”,集中收集至危废暂存间内,定期交由有危废处理资质单位处置。

固体废物产生情况及治理措施见表 3-3。

表 3-3 固废产生情况及治理措施

分类	固体废弃物名称	产生量	处置量	处置措施
一般 固体 废物	生活垃圾	4.5t/a	4.5t/a	环卫清运
	废包装材料	1.18t/a	1.18t/a	集中收集,定期外售
	废木材边角料	4.764t/a	4.764t/a	
	废金属边角料	6.631t/a	6.631t/a	

危险废物	除尘器收尘	1.502t/a	1.502t/a	回用于生产
	废焊渣	0.3t/a	0.3t/a	
	回收塑粉	4.367t/a	4.367t/a	
	水性漆漆渣及水性漆包装桶	0.4t/a	0.4t/a	回收商回收
	废胶及废包装桶	3.5t/a	3.5t/a	暂存于危险废物暂存间内，定期交由有危废处理资质单位处理
	废活性炭	2.274t/a	2.274t/a	
	生产废水处理污泥	2.0t/a	2.0t/a	
	除油槽槽渣	0.5t/a	0.5t/a	
	除油槽废液	7.2t/a	7.2t/a	

5、地下水污染防治措施

项目位于罗江金山工业园区内，本项目所在车间地面均进行了硬化，且生产车间内均铺设 10cm 的 P6 抗渗混凝土。同时为了防止项目运营期对周围地下水、土壤产生污染，企业严格按照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）的要求，按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”原则，在现有生产厂房地面已有的防渗措施基础上，采取进一步的地下水、土壤污染防治措施，杜绝出现地下水、土壤污染隐患。

6、污染物及处理措施情况

该项目污染物及处理措施统计情况见表 3-4。

表 3-4 污染物及处理措施情况

类型	污染源	类别	处理措施
废水	生产过程	生产废水	设置废水处理设施一套，采用“pH 调节+絮凝沉淀处理”工艺，生产废水处理后回用于生产
	员工生活	生活污水	依托现厂已有隔油池（2m ³ ）+生活污水预处理池（20m ³ ）处理后，排入园区污水管网。
废气	生产过程	焊接烟尘	在焊接工位上方设置集气罩，对焊接工位废气进行收集处理，焊接工序产生的焊接烟尘经焊接烟尘净化器风机及管道收集处理，焊接工序产生的焊接烟尘经净化处理后由 15m 高排气筒（DA002）达标排放，焊接废气排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值要求
		木方下料粉尘及木质门扇切割粉尘	在木方下料加工工序及木质门扇切割工序产尘点设置集气罩，经收集后引至布袋除尘器（TA001、处理效率 90%）处理后，由 15m 高排气筒（DA001）达标排放，经处理后粉尘满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求
		喷塑粉尘	喷塑段完全封闭，且呈负压，设置抽排风系统，通过风机将未喷上工件的粉末吸入塑粉两级滤芯回收系统。粉尘经处理后，由 15m 高排气筒（DA004）达标排放。满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求

		喷漆、涂胶等有机废气	喷漆工段进行密封，并设置抽排风系统，喷漆有机废气经抽排风系统收集后经管道引至“两级活性炭吸附装置处理后，经 15 m 高排气筒（DA003）达标排放；涂胶及封边废气产生点设置集气罩，产生的有机废气经收集后引至“两级活性炭吸附装置”处理后，经 15 m 高排气筒（DA003）达标排放
		固化加热及喷漆烘干天然气燃烧废气	固化天然气燃烧废气与固化有机废气一起经烘道进出口上方设置的集气罩收集，经空气冷却器冷却至室温后再引入有机废气处理设施处理后通过 15 米排气筒（DA004）达标排放；喷漆烘干天然气燃烧废气与喷漆有机废气一起经集气罩收集后管道引至“两级活性炭吸附装置处理后，经 15 m 排气筒（DA003）达标排放
	员工生活	食堂油烟	项目厂区食堂已安装油烟净化器，食堂油烟经油烟净化器处理后经管道引至楼顶排放
噪声	生产设备	厂界噪声	产噪设备均布置于生产厂房内，且尽量于厂房中部集中布置，生产厂房密封性较好，能够尽量降低本项目噪声对外环境的影响；生产选取的生产设备为先进低噪设备；并在增压装置等产噪设备周围采用基台等噪声控制设施；加强对各设备的日常检修，使各生产设备处理良好的运转状态。
固废	一般固废	生活垃圾	环卫清运
		废包装材料	集中收集，定期外售
		废木材边角料	
		废金属边角料	
		除尘器收尘	
		废焊渣	回用于生产
		回收塑粉	
		水性漆漆渣及水性漆包装桶	回收商回收
	危险废物	废胶及废包装桶	暂存于危险废物暂存间内，定期交由有危废处理资质单位处理
		废活性炭	
		生产废水处理污泥	
		除油槽槽渣	
		除油槽废液	

7、环保设施建设情况

本项目总投资 8100 万元，实际环保投资 117 万元，占实际总投资的 1.46%，环保设施已按环评的要求基本建设完成，环评要求与实际建设环保设施对照表详见下表 3-6。

表 3-6 环评要求与实际建设环保设施对照表

内容	污染源	环评要求防治措施及投资		拟投资 (万元)	项目实际防治措施及投资		已投资 (万元)
营运期	废水治理	生产废水处理设施一套，采用“pH 调节+絮凝沉淀”处理工艺，设计处理能力不低于 1.0m ³ /d		8	生产废水处理设施一套，采用“pH 调节+絮凝沉淀”处理工艺，处理后回用于生产		8
		生活污水：经厂区污水管道排入园区污水管网，进入污水处理厂进行处理		依托	生活污水：经厂区污水管道排入园区污水管网，进入污水处理厂进行处理		依托
	废气治理	2#车间	木工粉尘：在木方下料加工工序及木质门扇切割工序产尘点设置集气罩，粉尘经收集后引至布袋除尘器处理后，由 15m 排气筒（DA001）达标排放。	10	2#车间	木工粉尘：在木方下料加工工序及木质门扇切割工序产尘点设置集气罩，粉尘经收集后引至布袋除尘器处理后，由 15m 排气筒（DA001）达标排放。	10
		3#车间	喷塑粉尘：设置喷塑生产线，喷塑工序在生产线喷塑段进行，喷塑柜自带两级滤芯回收系统（TA002），粉尘经处理后，由 15m 高排气筒（DA002）达标排放。	22	3#车间	喷塑粉尘：设置喷塑生产线，喷塑工序在生产线喷塑段进行，喷塑柜自带两级滤芯回收系统（TA004），粉尘经处理后，由 15m 高排气筒（DA004）达标排放。	22
			焊接烟尘：设置固定式焊接工位 5 个，焊接工序产生的焊接烟尘经废气收集系统收集后由焊接烟尘净化器（TA003）处理后，经 15m 排气筒（DA003）达标排放	5.0		焊接烟尘：设固定式焊接工位 5 个，焊接工序产生的焊接烟尘经废气收集系统收集后由焊接烟尘净化器（TA002）处理，经 15m 排气筒（DA002）达标排放	5.0
			喷漆有机废气：对喷涂流水线中喷漆工段进行密封，并设置抽排风系统，喷漆有机废气经抽排风系统收集，同时在封边及涂胶有机废气产生点设集气罩收集汇总后由“两级活性炭吸附装置（TA004）”处理后，经 15m 高排气筒（DA004）达标排放	20		喷漆有机废气：对喷涂流水线中喷漆工段进行密封，并设置抽排风系统，喷漆有机废气经抽排风系统收集，同时在封边、热压及涂胶有机废气产生点设集气罩收集汇总后由“两级活性炭吸附装置（TA003）”处理后，经 15m 高排气筒（DA003）达标排放	20

		喷塑固化有机废气及天然气燃烧废气：使用清洁能源天然气，固化有机废气及天然气燃烧废气经固化烘烤隧道进出口上方集气罩收集后，由管道引入“空气冷却器+二级活性炭吸附装置（TA005）”处理后通过1根15m高排气筒（DA005）达标排放	5.0		固化天然气燃烧废气与固化有机废气一起经烘道进出口上方集气罩收集，经空气冷却器冷却至室温后引入有机废气处理设施处理通过15米排气筒（DA004）达标排放；喷漆烘干天然气燃烧废气与喷漆有机废气一起经集气罩收集后管道引至“两级活性炭吸附装置处理后，经15m排气筒（DA003）达标排放	5.0
噪声治理	选用低噪设备，合理布局，隔声、减振、降噪措施		10.5	选用低噪设备，合理布局，隔声、减振、降噪措施		10.5
固废治理	生活垃圾经垃圾桶集中收集后由环卫清运		依托	生活垃圾经垃圾桶集中收集后由环卫清运		依托
	固废暂存点1个，30m ² ，于车间西北角，防渗处理，加强管理		2.0	固废暂存点1个，30m ² ，于车间西北角，防渗处理，加强管理		2.0
	危废暂存间1处，20m ² ，位于车间东侧，做好“四防”措施		2.5	危废暂存间1处，20m ² ，位于车间东侧，做好“四防”措施		2.5
	签订危废处置协议，定期交由资质单位进行处置		5.5	签订危废处置协议，定期交由资质单位进行处置		5.5
	垃圾桶收集后交由环卫清运处理		/	垃圾桶收集后交由环卫清运处理		/
地下水防治措施	重点防渗区：项目化学品库房、危废暂存间、除油处理槽、废水处理设施所在区域，采用基础防渗层用厚度在2mm以上的高密度聚乙烯或其他人工防渗材料组成，渗透系数应小于1.0×10 ⁻¹⁰ cm/s；		8.0	重点防渗区：项目化学品库房、危废暂存间、除油处理槽、废水处理设施所在区域，采用基础防渗层用厚度在2mm以上的高密度聚乙烯或其他人工防渗材料组成，渗透系数应小于1.0×10 ⁻¹⁰ cm/s；		8.0
环境风险	配备灭火装置、设置安全标识、员工培训教育、采取防渗措施等		10.0	配备灭火装置、设置安全标识、员工培训教育、采取防渗措施等		10.0
合计			117	合计		117

表四 环境影响评价结论、建议及审批部门审批决定

一、结论**环评结论**

项目符合国家产业发展政策，选址符当地土地利用规划，项目污染防治措施可使污染物达标排放，项目建成运行后不会改变区域现有的环境功能，不会对外环境保护目标造成不利的影响，项目贯彻了“清洁生产、总量控制、达标排放”的原则，拟采取的污染防治措施经济可行，技术可靠，项目总图布置合理。只要认真落实本报告表中提出的各项污染防治对策措施，保证环境保护设施的有效运行，确保污染物稳定达标排放。

从环境角度而言，本项目的建设是可行的。

二、建议及要求：**1、要求**

(1) 切实落实废水、废气、噪声防治措施，加强治理装置的运行管理、维护，做好治理装置的运行记录，确保各类污染物达标排放，并接收当地环保部门的监督检查。

(2) 企业要落实本环评提出的各项环保治理措施，确保“三废”达标排放。

2、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) 工厂应加强环保宣传教育工作，强化公司的各项环境管理工作。

(3) 安排环保人员做好厂区环境管理工作，搞好环境卫生。

三、审批部门审批决定

该项目位于罗江经济开发区金山工业园。主要建设内容为：购买四川资达木制品新材料制造有限公司已建闲置厂区进行建设，在现有已建闲置车间内购置安装相关生产设备，项目建成后预计年产钢质防火门 36000 樘、钢木质防火门 18000 樘。项目总投资 8000 万元，环保投资 117 万元。

项目属《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中的允许类，符合现行国家产业政策。根据地块不动产权证，用地性质为工业用地，符合土地利用规划要求。

根据报告表的评价结论和专家对报告表的审查意见，建设单位在落实报告表中提出的各项环保措施和环境风险防范措施后，项目建设对环境的影响能够得到缓解和控制。因此，我局同意该项目在拟选地址按照报告表规定项目的性质、规模、地点、工艺及环

境保护对策措施和本批复要求进行建设：

（一）必须贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金，落实内部环境管理部门、人员和管理制度等工作。加强施工期环境管理，合理安排施工时段和施工场地布设，落实施工期各项环境保护措施，有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响，避免污染扰民。

（二）严格按报告表要求，落实废水收集和处理措施。生产废水经厂区污水处理设施处理，采用“pH 调节+絮凝沉淀处理”工艺，设计处理能力为 4.0m³/d，生产废水处理后达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准后排入园区污水管网。生活污水预处理后排入园区污水管网由污水处理厂处理达标排放。按报告表要求落实和强化地下水污染防治措施，防止地下水污染。

（三）严格按报告表要求，落实各项废气处理设施建设，确保达标排放。焊接烟尘集气罩收集至焊烟净化器处理后经 15 米排气筒达标排放；木方下料粉尘和木质门扇切割粉尘采取在产尘点设置集气罩，项目粉尘收集至布袋除尘器处置经 15 米排气筒达标排放；在确保安全的条件下，喷塑段密闭，喷塑工序粉尘风机收集至两级滤芯回收系统处理后经 15 米排气筒达标排放；项目喷漆、涂胶及封边过程中产生的有机废气采取集气罩收集至两级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒排放；固化工序有机废气由集气罩收集，通过管道引至 1 套空气冷却器进行冷却预处理，后引至两级活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒达标排放；固化天然气燃烧废气与固化有机废气一起经烘道进出口上方设置的集气罩收集，先经空气冷却器冷却后，再引入有机废气处理设施处理后通过 15 米排气筒达标排放。食堂设油烟净化装置。加强污染防治设施运行维护管理，确保各项废气污染物达标排放。

（四）落实各项噪声治理措施，选用低噪设备，合理布置设备位置，设置减震、隔声吸声等措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物（特别是危险废物）处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染。危险废物必须送有危废资质单位处置。

（五）严格按照报告表的要求，落实各项环境风险措施，确保环境安全。加强生产运行过程风险防范管理，避免和控制风险事故导致的环境污染。

（六）落实控制和减少无组织排放措施，确保无组织排放达标。以 2#、3#生产区为边界划定 50m 范围的卫生防护距离。目前卫生防护距离内无环境敏感点，今后在卫生防

护距离内不得规划新建住宅、医院、学校等与本项目不相容的项目。

(七)本项目报告表预测污染物排放量:废水经污水处理厂 处理排入外环境: COD: 0.059t/a; NH₃-N: 0.003t/a。大气污染物: NO_x: 0.0681t/a; VOCs: 0.089t/a。

项目开工建设及投入运营前,应依法完备其他行政许可手续。

建设项目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,纳入排污许可证管理的行业,必须按照国家排污许可证有关管理规定要求,申领排污许可证,不得无证排污或不按证排污。建设项目竣工后,建设单位应按规定标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收。

项目环境影响评价文件经批准后,如工程的性质、规模、工艺、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,建设单位应当重新报批环境影响评价文件,否则不得实施建设。自环评文件批复之日起,如工程超过 5 年未开工建设,环境影响评价文件应当报我局重新审核。

该项目日常环境保护监督检查工作由德阳市罗江生态环境保护综合行政执法大队负责,并按规定接受各级生态环境行政主管部门的监督管理。

本次验收对环评批复落实情况进行了检查,其落实情况见表 4-1。

表 4-1 环评批复要求落实情况表

环评批复	落实情况
(1) 必须贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则,落实项目环保资金,落实内部环境管理部门、人员和管理制度等工作。加强施工期环境管理,合理安排施工时段和施工场地布设,落实施工期各项环境保护措施,有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响,避免污染扰民	已落实 本项目已严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则,落实项目环保资金,落实内部环境管理部门、人员和管理制度等工作。加强施工期环境管理,合理安排施工时段和施工场地布设,落实施工期各项环境保护措施,有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响,避免污染扰民
(2) 严格按报告表要求,落实废水收集和处理措施。生产废水经厂区污水处理设施处理,采用“pH 调节+絮凝沉淀处理”工艺,设计处理能力为 4.0m ³ /d,生产废水处理后达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准后排入园区污水管网。生活污水预处理后排入园区污水管网由污水处理厂处理达标排放。按报告表要求落实和强化地下水污染防治措施,防止地下水污染。	已落实 本项目已严格按报告表要求,落实废水收集和处理措施。生产废水经厂区污水处理设施处理,采用“pH 调节+絮凝沉淀处理”工艺处理后回用于生产。生活污水预处理后排入园区污水管网由污水处理厂处理达标排放。按报告表要求落实和强化地下水污染防治措施,防止地下水污染。

(3) 严格按报告表要求, 落实各项废气处理设施建设, 确保达标排放。焊接烟尘集气罩收集至焊烟净化器处理后经 15 米排气筒达标排放; 木方下料粉尘和木质门扇切割粉尘采取在产尘点设置集气罩, 项目粉尘收集至布袋除尘器处置经 15 米排气筒达标排放; 在确保安全的条件下, 喷塑段密闭, 喷塑工序粉尘风机收集至两级滤芯回收系统处理后经 15 米排气筒达标排放; 项目喷漆、涂胶及封边过程中产生的有机废气采取集气罩收集至两级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒排放; 固化工序有机废气由集气罩收集, 通过管道引至 1 套空气冷却器进行冷却预处理, 后引至两级活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒达标排放; 固化天然气燃烧废气与固化有机废气一起经烘道进出口上方设置的集气罩收集, 先经空气冷却器冷却后, 再引入有机废气处理设施处理后通过 15 米排气筒达标排放。食堂设油烟净化装置。加强污染防治设施运行维护管理, 确保各项废气污染物达标排放	已落实 本项目已严格按报告表要求, 落实各项废气处理设施建设, 确保达标排放。焊接烟尘集气罩收集至焊烟净化器处理后经 15 米排气筒达标排放; 木方下料粉尘和木质门扇切割粉尘在产尘点设置集气罩, 粉尘收集至布袋除尘器处置经 15 米排气筒达标排放; 喷塑段密闭, 喷塑工序粉尘收集至两级滤芯回收系统处理后经 15 米排气筒达标排放; 喷漆、涂胶及封边过程中产生的有机废气经集气罩收集至两级活性炭吸附装置处理后由 15 米排气筒排放; 固化工序有机废气集气罩收集至空气冷却器进行冷却后经两级活性炭吸附装置处理, 经 15m 高排气筒达标排放; 固化天然气燃烧废气与固化有机废气一起经烘道进出口上方设置的集气罩收集, 经空气冷却器冷却后引入有机废气处理设施处理, 通过 15 米排气筒达标排放; 喷漆烘干天然气燃烧废气与喷漆烘干有机废气一起经集气罩至两级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒达标排放。食堂设油烟净化装置。加强污染防治设施运行维护管理, 确保各项废气污染物达标排放
(4) 落实各项噪声治理措施, 选用低噪设备, 合理布置设备位置, 设置减震、隔声吸声等措施, 确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物 (特别是危险废物) 处置措施, 提高回收利用率, 加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理, 防止二次污染。危险废物必须送有危废资质单位处置	已落实 本项目已严格落实各项噪声治理措施, 选用低噪设备, 合理布置设备位置, 设置减震、隔声吸声等措施, 确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物 (特别是危险废物) 处置措施, 提高回收利用率, 加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理, 防止二次污染。危险废物送有危废资质单位处置
(5) 严格按照报告表的要求, 落实各项环境风险措施, 确保环境安全。加强生产运行过程风险防范管理, 避免和控制风险事故导致的环境污染	已落实 本项目已严格落实各项环境风险措施, 确保环境安全。加强生产运行过程风险防范管理, 避免和控制风险事故导致的环境污染
(6) 落实控制和减少无组织排放措施, 确保无组织排放达标。以 2#、3#生产区为边界划定 50m 范围的卫生防护距离。目前卫生防护距离内无环境敏感点, 今后在卫生防护距离内不得规划新建住宅、医院、学校等与本项目不相容的项目	已落实 本项目已严格落实控制和减少无组织排放措施, 确保无组织排放达标。以 2#、3#生产区为边界划定 50m 范围的卫生防护距离。目前卫生防护距离内无环境敏感点, 今后在卫生防护距离内不得规划新建住宅、医院、学校等与本项目不相容的项目
(7) 本项目报告表预测污染物排放量: 废水经污水处理厂处理排入外环境: COD: 0.059t/a; NH₃-N: 0.003t/a。大气污染物: NO_x: 0.0681t/a; VOCs: 0.089t/a。	本项目报告表预测污染物排放量: 废水经污水处理厂处理排入外环境, 废水纳入污水处理厂总量控制指标。大气污染物: NO_x: 实际未检出; VOCs: 0.0514t/a。

表五 验收监测质量保证及质量控制

为了确保此次验收监测所得数据的代表性、完整性和准确性，必须对监测的全过程（包括布点、采样、样品贮运、实验室分析、数据处理等）进行质量控制。

- 1、及时了解工况情况，保证监测过程中工况负荷满足有关要求；
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性；
- 3、监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准分析方法
- 4、采样仪器要经过计量部门检定合格，并按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行全过程质量控制，声级计测量前后要进行自校。
- 5、监测数据严格实行三级审核制度，经过复核、审核，最后由技术负责人审定。

	焊接废气排放口 DA002, 测量孔距地高 4m	烟气参数	
		颗粒物	
无组织 废气	1#厂界上风向约 5m、 2#厂界下风向约 5m、 3#厂界下风向约 5m、 4#厂界下风向约 5m	苯、甲苯、二甲苯	检测 2 天 1 天 3 次
		VOCs（以非甲烷总烃计）	
噪声	1#厂界东南侧 1m 处	等效连续 A 声级（ L_{eq} ）	检测 2 天 昼夜各 1 次
	2#厂界西南侧 1m 处		
	3#厂界西北侧 1m 处		
	4#厂界东北侧 1m 处		

3、废气监测内容和分析方法

废气监测内容及分析方法见表 6-2。

表 6-2-1 有组织废气监测内容及分析方法

项目		检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
采样方法		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	/	/
烟气参数				LMJC/2021-207 GH-60E 自动烟尘烟气测试仪	/
颗粒物		固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ 836-2017	LMJC/2023-285 LB-350N 恒温恒湿称重系统 LMJC/2017-017 101-2EBS 电热鼓风干燥箱 LMJC/2017-005 ESJ182-4 电子天平	1.0mg/m ³
二氧化硫		固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	HJ 57-2017	LMJC/2021-207 GH-60E 自动烟尘烟气测试仪	3 mg/m ³
氮氧化物	一氧化氮	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	HJ 693-2014		3 mg/m ³
	二氧化氮				3 mg/m ³
VOCs（以非甲烷总烃计）		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	LMJC/2018-096 GC9790 II 气相色谱仪	0.07mg/m ³
苯		环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法	HJ 583-2010	LMJC/2023-297 ATDS-20A 全自动热解吸仪 LMJC/2023-287 GC9790plus 气相色谱仪	5×10 ⁻⁴ mg/m ³
甲苯					5×10 ⁻⁴ mg/m ³
二甲苯	邻-二甲苯				5×10 ⁻⁴ mg/m ³
	间-二甲苯				5×10 ⁻⁴ mg/m ³
	对-二甲苯				5×10 ⁻⁴ mg/m ³

表 6-2-1 无组织废气监测内容及分析方法

项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
采样方法	大气污染物无组织排放监测技术导则	HJ/T55-2000	/	/
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ1263-2022	LMJC/2023-285 LB-350N 恒温恒湿称重系统 LMJC/2017-005 ESJ182-4 电子天平	7 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
VOCs(以非甲烷总烃计)	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	HJ604-2017	LMJC/2018-096 GC9790 II 气相色谱仪	0.07 mg/m^3
苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法	HJ 583-2010	LMJC/2023-297 ATDS-20A 全自动热解吸仪 LMJC/2023-287 GC9790plus 气相色谱仪	5 $\times 10^{-4}\text{mg}/\text{m}^3$
甲苯				5 $\times 10^{-4}\text{mg}/\text{m}^3$
二甲苯				5 $\times 10^{-4}\text{mg}/\text{m}^3$
邻-二甲苯				5 $\times 10^{-4}\text{mg}/\text{m}^3$
间-二甲苯				5 $\times 10^{-4}\text{mg}/\text{m}^3$
对-二甲苯				5 $\times 10^{-4}\text{mg}/\text{m}^3$

4、噪声监测内容和方法

噪声监测内容及监测方法见表 6-4。

表 6-4 噪声监测内容及监测方法

项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号
等效连续 A 声级 (L_{eq})	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	LMJC/2019-177 AWA6228+ 多功能声级计 LMJC/2019-178 AWA6021A 声校准器
	环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正	HJ706-2014	

表七 验收监测期间生产工况及监测结果

验收监测期间生产工况：

验收监测期间，德阳市新川盾实业有限公司生产负荷稳定，项目工程主体工程运行稳定，环保工程运行正常。

验收监测结果：

1、废气监测结果

四川立明检测技术有限公司于 2026 年 4 月 14-15 日对该公司废气进行监测。监测结果见表 7-1。

表 7-1-1 木工粉尘排放口监测结果表							单位：mg/m³		
采样日期	检测项目		木工粉尘排放口 DA001， 测量孔距地高 6m（排气筒高度：15m）				标准 限值	评价	单位
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值			
2026.04.14	标干烟气流量		10741	10734	10767	10747	/	/	m³/h
	烟温		32.3	33.1	33.6	33.0	/	/	℃
	含湿量		2.0	2.0	2.0	2.0	/	/	%
	流速		3.81	3.82	3.84	3.82	/	/	m/s
	颗粒物	实测浓度	8.9	9.5	9.1	9.2	120	达标	mg/m³
		排放速率	9.56×10 ⁻²	1.02×10 ⁻¹	9.80×10 ⁻²	9.85×10 ⁻²	3.5	达标	kg/h
2026.04.15	标干烟气流量		10472	10537	10215	10408	/	/	m³/h
	烟温		27.1	27.6	27.8	27.5	/	/	℃
	含湿量		1.8	1.8	1.8	1.8	/	/	%
	流速		3.67	3.70	3.59	3.65	/	/	m/s
	颗粒物	实测浓度	8.7	8.2	9.3	8.7	120	达标	mg/m³
		排放速率	9.11×10 ⁻²	8.64×10 ⁻²	9.50×10 ⁻²	9.08×10 ⁻²	3.5	达标	kg/h

监测结果表明，项目木工粉尘排放口有组织最高排放浓度及速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度及排放速率（二级）标准限值要求。

四川立明检测技术有限公司于 2026 年 4 月 14-15 日对该公司喷粉固化排放口进行监测。监测结果见表 7-1-2。

表 7-1-2 喷粉固化排放排放口监测结果表

表 7-1-2 喷粉固化排放排放口监测结果表									
采样日期	检测项目		喷粉固化排放口 DA004, 测量孔距地高 5m (排气筒高度: 15m)				标准 限值	评价	单位
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值			
2026.04.14	标干烟气流量		7536	7866	7599	7667	/	/	m³/h
	烟温		32.8	33.1	33.0	33.0	/	/	℃
	含湿量		1.8	1.8	1.8	1.8	/	/	%
	流速		5.07	5.30	5.12	5.16	/	/	m/s
	颗粒物	实测浓度	6.8	6.9	7.0	6.9	10	达标	mg/m³
		排放速率	5.12×10 ⁻²	5.43×10 ⁻²	5.32×10 ⁻²	5.29×10 ⁻²	/	/	kg/h
	二氧化硫	实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	50	达标	mg/m³
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
	氮氧化物	实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	100	达标	mg/m³
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
	苯	实测浓度	0.0134	0.0143	0.0132	0.0136	1	达标	mg/m³
		排放速率	1.01×10 ⁻⁴	1.12×10 ⁻⁴	1.00×10 ⁻⁴	1.04×10 ⁻⁴	0.2	达标	kg/h
	甲苯	实测浓度	0.0142	0.0176	0.0178	0.0165	5	达标	mg/m³
		排放速率	1.07×10 ⁻⁴	1.38×10 ⁻⁴	1.35×10 ⁻⁴	1.27×10 ⁻⁴	0.6	达标	kg/h
	二甲苯	实测浓度	0.0274	0.0258	0.0246	0.0259	15	达标	mg/m³
		排放速率	2.06×10 ⁻⁴	2.03×10 ⁻⁴	1.87×10 ⁻⁴	1.99×10 ⁻⁴	0.9	达标	kg/h
	VOCs (以非 甲烷总烃计)	实测浓度	1.59	1.69	1.49	1.59	60	达标	mg/m³
		排放速率	1.20×10 ⁻²	1.33×10 ⁻²	1.13×10 ⁻²	1.22×10 ⁻²	3.4	达标	kg/h
	2026.4.15	标干烟气流量		6901	6762	6815	6826	/	/
烟温		27.7	28.4	28.6	28.2	/	/	℃	
含湿量		1.9	1.9	1.9	1.9	/	/	%	
流速		4.57	4.49	4.53	4.53	/	/	m/s	
颗粒物		实测浓度	10.0	9.6	9.6	9.7	10	达标	mg/m³
		排放速率	6.90×10 ⁻²	6.49×10 ⁻²	6.54×10 ⁻²	6.64×10 ⁻²	/	/	kg/h
二氧化硫		实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	50	达标	mg/m³
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
氮氧化物		实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	100	达标	mg/m³
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
苯		实测浓度	0.0172	0.0102	0.0084	0.0119	1	达标	mg/m³
		排放速率	1.19×10 ⁻⁴	6.90×10 ⁻⁵	5.72×10 ⁻⁵	8.17×10 ⁻⁵	0.2	达标	kg/h
甲苯		实测浓度	0.0142	0.0126	0.0125	0.0131	5	达标	mg/m³
		排放速率	9.80×10 ⁻⁵	8.52×10 ⁻⁵	8.52×10 ⁻⁵	8.95×10 ⁻⁵	0.6	达标	kg/h
二甲苯		实测浓度	0.0468	0.0223	0.0198	0.0296	15	达标	mg/m³
		排放速率	3.23×10 ⁻⁴	1.51×10 ⁻⁴	1.35×10 ⁻⁴	2.03×10 ⁻⁴	0.9	达标	kg/h
VOCs (以非 甲烷总烃计)		实测浓度	1.42	1.70	1.58	1.57	60	达标	mg/m³

监测结果表明，项目喷粉固化排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫有组织排放浓度符合《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函〔2019〕1002）二、（二）排放标准值要求；苯、甲苯、二甲苯、VOCs 有组织排放浓度符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 第二阶段排气筒挥发性有机物排放限值（常规控制污染物项目）（表面涂装）（底漆、喷漆、补漆、烘干等）要求。

四川立明检测技术有限公司于 2026 年 4 月 14-15 日对该公司喷漆涂胶废气排放口进行监测。监测结果见表 7-1-3。

表 7-1-3 喷漆涂胶废气排放口监测结果表

采样日期	检测项目		喷漆涂胶废气排放口 DA003， 测量孔距地高 5m（排气筒高度：15m）				标准 限值	评价	单位
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值			
2026.04.14	标干烟气流量		7005	7120	6834	6986	/	/	m ³ /h
	烟温		29.4	29.5	29.5	29.5	/	/	℃
	含湿量		1.9	1.9	1.9	1.9	/	/	%
	流速		4.67	4.75	4.56	4.66	/	/	m/s
	颗粒物	实测浓度	8.5	8.0	8.5	8.3	10	达标	mg/m ³
		排放速率	5.95×10 ⁻²	5.70×10 ⁻²	5.81×10 ⁻²	5.82×10 ⁻²	/	/	kg/h
	二氧化硫	实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	50	达标	mg/m ³
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
	氮氧化物	实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	100	达标	mg/m ³
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
	苯	实测浓度	0.0110	0.0141	0.0115	0.0122	1	达标	mg/m ³
		排放速率	7.71×10 ⁻⁵	1.00×10 ⁻⁴	7.86×10 ⁻⁵	8.52×10 ⁻⁵	0.2	达标	kg/h
	甲苯	实测浓度	0.0153	0.0116	0.0143	0.0137	5	达标	mg/m ³
		排放速率	1.07×10 ⁻⁴	8.26×10 ⁻⁵	9.77×10 ⁻⁵	9.58×10 ⁻⁵	0.6	达标	kg/h
	二甲苯	实测浓度	0.0283	0.0376	0.0227	0.0295	15	达标	mg/m ³
		排放速率	1.98×10 ⁻⁴	2.68×10 ⁻⁴	1.55×10 ⁻⁴	2.07×10 ⁻⁴	0.9	达标	kg/h
2026.04.15	VOCs（以 非甲烷总 烃计）	实测浓度	1.22	1.06	1.21	1.16	60	达标	mg/m ³
		排放速率	8.55×10 ⁻³	7.55×10 ⁻³	8.27×10 ⁻³	8.12×10 ⁻³	3.4	达标	kg/h
	标干烟气流量		7737	7811	7836	7795	/	/	m ³ /h
	烟温		28.2	28.7	28.8	28.6	/	/	℃
	含湿量		2.0	2.0	2.0	2.0	/	/	%
	流速		5.15	5.21	5.23	5.20	/	/	m/s
	颗粒物	实测浓度	7.1	7.5	6.8	7.1	10	达标	mg/m ³
		排放速率	5.49×10 ⁻²	5.86×10 ⁻²	5.33×10 ⁻²	5.56×10 ⁻²	/	/	kg/h
	二氧化硫	实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	50	达标	mg/m ³

	排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
氮氧化物	实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	100	达标	mg/m ³
	排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
苯	实测浓度	0.0140	0.0086	0.0114	0.0113	1	达标	mg/m ³
	排放速率	1.08×10^{-4}	6.72×10^{-5}	8.93×10^{-5}	8.82×10^{-5}	0.2	达标	kg/h
甲苯	实测浓度	0.0185	0.0132	0.0046	0.0121	5	达标	mg/m ³
	排放速率	1.43×10^{-4}	1.03×10^{-4}	3.60×10^{-5}	9.40×10^{-5}	0.6	达标	kg/h
二甲苯	实测浓度	0.0325	0.0193	0.0368	0.0295	15	达标	mg/m ³
	排放速率	2.51×10^{-4}	1.51×10^{-4}	2.88×10^{-4}	2.30×10^{-4}	0.9	达标	kg/h
VOCs（以非甲烷总烃计）	实测浓度	1.42	1.56	1.56	1.51	60	达标	mg/m ³

监测结果表明，项目喷漆涂胶废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫有组织排放浓度符合《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函〔2019〕1002）二、（二）排放标准值要求；苯、甲苯、二甲苯、VOCs 有组织排放浓度符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 第二阶段排气筒挥发性有机物排放限值（常规控制污染物项目）（表面涂装）（底漆、喷漆、补漆、烘干等）要求。

四川立明检测技术有限公司于 2026 年 4 月 14-15 日对该公司焊接废气排放口进行监测。监测结果见表 7-1-4。

表 7-1-4 焊接废气排放口监测结果表

采样日期	检测项目		焊接废气排放口 DA002， 测量孔距地高 4m（排气筒高度：15m）				标准 限值	评价	单位
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值			
2026.04.14	标干烟气流量		3266	3253	3237	3252	/	/	m³/h
	烟温		19.9	19.9	20.6	20.1	/	/	℃
	含湿量		1.8	1.8	1.8	1.8	/	/	%
	流速		21.6	21.6	21.5	21.6	/	/	m/s
	颗粒物	实测浓度	8.1	8.4	8.4	8.3	120	达标	mg/m³
		排放速率	2.65×10 ⁻²	2.73×10 ⁻²	2.72×10 ⁻²	2.70×10 ⁻²	3.5	达标	kg/h
2026.04.15	标干烟气流量		3168	3152	3125	3148	/	/	m³/h
	烟温		23.3	23.6	23.7	23.5	/	/	℃
	含湿量		1.9	1.9	1.9	1.9	/	/	%
	流速		21.3	21.2	21.1	21.2	/	/	m/s
	颗粒物	实测浓度	10.2	9.9	10.1	10.1	120	达标	mg/m³
		排放速率	3.23×10 ⁻²	3.12×10 ⁻²	3.16×10 ⁻²	3.17×10 ⁻²	3.5	达标	kg/h

监测结果表明，项目焊接废气排放口颗粒物有组织最高排放浓度及速率满足《大气

《污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度及排放速率（二级）标准限值要求。

四川立明检测技术有限公司于 2026 年 4 月 14-15 日对该公司无组织废气进行监测。监测结果见表 7-2。

表 7-2 无组织废气监测结果表

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果			周界外监控点最高浓度	标准限值	评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次			
2026.4.14	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	1#厂界上风向约 5m	148	144	154	185	1000	达标
		2#厂界下风向约 5m	173	159	169			
		3#厂界下风向约 5m	163	180	172			
		4#厂界下风向约 5m	161	172	185			
	VOCs（以 非甲烷总 烃计） (mg/m^3)	1#厂界上风向约 5m	0.13	0.14	0.12	0.32	2.0	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.28	0.26	0.31			
		3#厂界下风向约 5m	0.29	0.26	0.30			
		4#厂界下风向约 5m	0.31	0.32	0.32			
	苯 (mg/m^3)	1#厂界上风向约 5m	0.0051	0.0025	0.0040	0.0095	0.1	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.0072	0.0095	0.0075			
		3#厂界下风向约 5m	0.0059	0.0073	0.0057			
		4#厂界下风向约 5m	0.0067	0.0084	0.0077			
	甲苯 (mg/m^3)	1#厂界上风向约 5m	0.0037	0.0039	0.0047	0.0139	0.2	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.0067	0.0056	0.0139			
		3#厂界下风向约 5m	0.0073	0.0062	0.0094			
		4#厂界下风向约 5m	0.0067	0.0076	0.0093			
	二甲苯 (mg/m^3)	1#厂界上风向约 5m	0.0088	0.0086	0.0103	0.0240	0.2	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.0168	0.0163	0.0240			
		3#厂界下风向约 5m	0.0175	0.0155	0.0189			
		4#厂界下风向约 5m	0.0198	0.0149	0.0197			
2026.4.15	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	1#厂界上风向约 5m	142	147	142	0.44	2.0	达标
		2#厂界下风向约 5m	159	153	171			
		3#厂界下风向约 5m	163	178	169			
		4#厂界下风向约 5m	173	159	167			
	VOCs（以 非甲烷总 烃计） (mg/m^3)	1#厂界上风向约 5m	0.14	0.22	0.22	0.0131	0.1	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.30	0.38	0.34			
		3#厂界下风向约 5m	0.38	0.40	0.35			
		4#厂界下风向约 5m	0.43	0.36	0.44			

	苯 (mg/m ³)	1#厂界上风向约 5m	0.0059	0.0060	0.0063	0.0132	0.2	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.0131	0.0094	0.0107			
		3#厂界下风向约 5m	0.0117	0.0106	0.0111			
		4#厂界下风向约 5m	0.0083	0.0082	0.0086			
	甲苯 (mg/m ³)	1#厂界上风向约 5m	0.0058	0.0057	0.0040	0.0132	0.2	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.0088	0.0078	0.0117			
		3#厂界下风向约 5m	0.0119	0.0125	0.0120			
		4#厂界下风向约 5m	0.0122	0.0073	0.0132			
	二甲苯 (mg/m ³)	1#厂界上风向约 5m	0.0123	0.0108	0.0102	0.0329	0.2	达标
		2#厂界下风向约 5m	0.0229	0.0215	0.0197			
		3#厂界下风向约 5m	0.0256	0.0329	0.0198			
		4#厂界下风向约 5m	0.0201	0.0183	0.0218			

监测结果表明，颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值要求；VOCs、苯、甲苯、二甲苯无组织排放浓度《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表5无组织排放监控浓度限值（常规控制污染物项目）（其他）要求。

3、噪声监测结果

本次验收对企业厂界噪声进行了监测，监测期间企业正常生产，各生产设施设备正常运行。噪声监测结果见表 7-3。

表 7-3 厂界噪声监测结果表

检测点位		2026.04.14					2026.04.15				
		等效连续 A 声级（ L_{eq} ） [dB(A)]				评价	等效连续 A 声级(L_{eq})[dB(A)]				评价
		背景 噪声	测量 值	检测 结果	标准 限值		背景 噪声	测量 值	检测 结果	标准 限值	
1#厂界东 南侧 1m 处	昼 间	/	56	/	65	达标	/	54	/	65	达标
2#厂界西 南侧 1m 处	昼 间	/	54	/	65	达标	/	56	/	65	达标
3#厂界西 北侧 1m 处	昼 间	/	55	/	65	达标	/	57	/	65	达标
4#厂界东 北侧 1m 处	昼 间	/	55	/	65	达标	/	53	/	65	达标

从监测结果可知，项目厂界最大噪声值为：昼间 57dB（A），符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类的标准要求。

表八 验收监测结论与建议

1、工程建设

德阳市新川盾实业有限公司位于罗江经济开发区金山工业园区幸福路1号，本项目在四川资达木制品新材料制造有限公司已建闲置厂区进行建设，在现有已建闲置车间内购置安装相关生产设备，项目建成运营后达到年产钢质防火门36000樘、钢木质防火门18000樘的生产能力。

根据现场踏勘，对照项目环评及其批复内容，本项目工程的建设从选址、建成内容、生产规模到生产设备及环保设施配套情况与环评文件及其环评批复文件基本一致，符合验收条件。

2、环境保护措施

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

3、污染物排放情况

2026年4月14日至2026年4月15日，四川立明检测技术有限公司针对项目生产时排放的污染物进行实时监测，通过对监测结果分析，项目各类污染物排放情况如下：

（1）废气

验收监测期间，项目喷漆涂胶废气排放口及喷粉固化排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫有组织排放浓度符合《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函〔2019〕1002）二、（二）排放标准值要求；苯、甲苯、二甲苯、VOCs有组织排放浓度符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表3第二阶段排气筒挥发性有机物排放限值（常规控制污染物项目）（表面涂装）（底漆、喷漆、补漆、烘干等）要求；木工粉尘排放口及焊接废气排放口颗粒物最高排放浓度及速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度及排放速率（二级）标准限值要求。

验收监测期间，颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值要求；VOCs、苯、甲苯、二甲苯无组织排放浓度《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表5无组织排放监控浓度限值（常规控制污染物项目）（其他）要求。

废气排放监测、检查结果达标。

(2) 噪声

验收监测期间，项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相关标准要求。

(3) 固体废物

根据现场调查，厂区已建一般固体废物暂存间。废胶及废包装桶、废活性炭、生产废水处理污泥、除油槽槽渣、除油槽废液危废间暂存，定期交资质单位处置。厂区

已建危废暂存间，废胶及废包装桶、废活性炭、生产废水处理污泥、除油槽槽渣、除油槽废液危废间暂存，定期交资质单位处置。

生活垃圾交环卫部门清运处理。

综上，项目产生的固体废物处理措施切实可行，并实现资源化处理，不会造成二次污染。

(4) 污染物总量控制

环评及批复要求，项目运营后，化学需氧量排放量为 0.059 吨/年、氨氮排放量为 0.003 吨/年，氮氧化物排放量为 0.0681 吨/年，VOCs 排放量为 0.089 吨/年。

根据实际监测数据核算，验收监测期间，项目生产废水处理后循环使用于生产，生活污水单独进入市政污水管网，氮氧化物实际未检出，VOCs 排放量为 0.0514 吨/年，低于环评批复要求。

综上，验收监测期间，全厂污染物实际排放量均低于环评及批复要求。

(5) 环境管理检查

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

综上所述，本项目在建设过程中，严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工，同时投入使用的“三同时”制度。验收监测期间，项目运行过程中产生的废水、废气、噪声和固废均能够达标排放或综合利用，对周围环境影响较小。符合通过建设项目竣工环境保护验收条件，建议德阳市新川盾实业有限公司新川盾防火门生产项目通过建设项目竣工环境保护设施验收。

4、建议

- (1) 加强对厂区内环保设施的管理、维护，确保厂内环保设施正常运行。
- (2) 加强噪声防治措施，确保噪声达标排放。
- (3) 加强职工安全意识，避免因事故发生造成环境污染。