

# 广东富华国际交通机械城变更建设项目竣工环境保护 验收意见

2018年1月11日，广东富华机械装备制造有限公司根据广东富华国际交通机械城变更项目变更项目竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告书和审批部门决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

## 一、项目基本情况

项目位于佛山市顺德区勒流街道江村港口中路9号，项目主要经营范围：悬挂、支腿、鞍座、牵引销、以及冷藏集装箱，占地面积727848平方米。2017年3月28日取得环评批复后开始试生产，同时环保设施投入运行。2017年4~11月底生产悬挂3.1万套、支腿12.7万套、鞍座4.87万套、牵引销0.6万套。2017年12月份，为了优化产业布局，实现集约化生产，公司决定将4,5#车间的汽车产品生产设备全部迁移至台山的广东富华重工制造有限公司，台山的富华重工全部生产汽车产品，顺德的富华装备生产冷链产品。搬迁进度为，2017年12月份开始全面停产汽车产品，并搬迁生产设备，2018年1月份基本搬完。搬迁后的4,5#车间拟计划新建干式集装箱建设项目。项目现有规模见附表。

## 二、环保执行情况

### (1) 废水

1、本建设项目员工日常生活、饭堂作业时产生活污水，污水收集后经“隔油隔渣+三级化粪池”处理后排入勒流污水处理厂。

2、本建设项目4、5号车间磷化工序及磷化后清洗工序产生磷化工艺废水，企业配套处理量为 $8\text{m}^3/\text{h}$ 的废水治理设备，废水收集后经“混凝沉淀+气浮+砂滤”工艺处理符合电镀标准后排入厂区综合污水处理站作后续处理。

3、本建设项目脱脂及其清洗工序、表调及其清洗工序、电泳及其清洗工序、集装箱清洗工序、4-7号车间地面清洗工序、喷漆室喷漆水帘、废气治理设施的水喷淋净化等工序产生各类生产废液和废水，各类生产废水以及经预处理后的磷化工艺废水经管道排至综合废水集水池，企业配套处理量为 $20\text{m}^3/\text{h}$ 的废水治理

设备，综合废水经“混凝沉淀+水解酸化+二级接触氧化+混凝沉淀”工艺处理后排入勒流污水处理厂，部分废水回用于生产。

## (2) 废气

1、本建设项目 4 车间焊接工序产生烟尘，企业配套处理量共 231000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气由集气罩收集后经脉冲滤筒式除尘器处理后通过排气筒达标排放。

2、本建设项目 4 车间打砂工序产生粉尘，企业配套处理量为 72000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经旋风除尘器处理，然后经脉冲滤筒式除尘器处理后通过排气筒达标排放。

3、本建设项目 4 车间三合一喷涂线喷漆工序产生有机废气及漆雾，企业配套处理量为 60000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经水喷淋净化装置处理，然后经活性炭吸附装置处理后通过排气筒达标排放。

4、本建设项目 4 车间三合一电泳线电泳、烘干固化工序产生有机废气，企业配套处理量为 70000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经二级水喷淋净化装置处理，然后经活性炭吸附装置处理后通过排气筒达标排放。

5、本建设项目 5 车间钢板打砂工序产生粉尘，企业配套处理量为 40000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经旋风除尘器处理，然后经脉冲式布袋除尘器处理后通过排气筒达标排放。

6、本建设项目 5 车间抛丸工序产生粉尘，企业配套处理量为 5300m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经旋风除尘器处理，然后经脉冲滤筒除尘器处理后通过排气筒达标排放。

7、本建设项目 6 车间发泡工序产生有机废气，废气收集后通过排气筒达标排放。

8、本建设项目 6 车间喷发泡漆工序产生有机废气及漆雾，企业配套处理量为 64000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经水喷淋净化装置处理，然后经活性炭吸附装置处理后通过排气筒达标排放。

9、本建设项目 6 车间厚板开卷打砂工序产生粉尘，企业配套处理量共 40000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经旋风除尘器处理，然后进入脉冲滤筒式除尘器作进一步处理，最后经水喷淋装置处理后通过排气筒达标排放。

10、本建设项目 7 车间发泡工序产生有机废气，废气收集后通过排气筒达标排放；

11.本建设项目 7 车间喷黑漆、喷面漆、喷中层漆、喷底漆工序产生有机废气及漆雾，企业配套处理量共 400000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经水喷淋净化装置处理，然后经活性炭吸附装置处理后通过排气筒达标排放。

12、本建设项目 7 车间打砂工序产生粉尘，企业配套处理量共 245000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经旋风除尘器处理，然后经脉冲滤筒式除尘器处理后通过排气筒达标排放。

13、本建设项目 7 车间喷锌工序产生粉尘，企业配套处理量共 100000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气收集后先经旋风除尘器处理，然后经脉冲滤筒式除尘器处理后通过排气筒达标排放。

14、本建设项目饭堂厨房作业时产生油烟废气，企业配套处理量共 40000m<sup>3</sup>/h 的废气治理设备，废气由集气罩收集后经静电油烟净化器处理后通过排气筒达标排放。

### **(3) 噪声**

本建设项目设备在生产过程中产生噪声，企业对产生较大噪声的生产设备做相应的隔声、消声和减振处理，并利用距离衰减、墙体隔声等措施来降低噪声。

### **(4) 固体废物**

本建设项目的危险废物包括废油漆桶、废切削液、废机油、电泳、磷化生产线产生的废渣、漆渣、污水处理站污泥、废活性炭等，企业将危险废物统一集中收集后交由危险废物处理资质单位处理；金属废物、包装废物、焊渣等，交由专业单位回收处理；原辅材料桶交由供应商回收；生活垃圾统一收集后交由环卫部门统一清运。

## **三、验收监测结果**

验收监测期间，项目正常生产负荷达到生产能力 75%以上，符合验收监测要求。监测结果如下。

### **1、废水**

(1) 验收监测期间，本建设项目生活污水排放口各监测项目符合广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准；

(2) 验收监测期间,本建设项目磷化废水处理站排放口第一类污染物总铬、六价铬、镉、铅、镍监测项目符合广东省《电镀水污染物排放标准》(DB 44/1597-2015)水污染物特别排放限值标准。

(3) 验收监测期间,本建设项目综合废水处理站排放口第一类污染物总铬、六价铬、镉、铅、镍监测项目符合广东省《电镀水污染物排放标准》(DB 44/1597-2015)水污染物特别排放限值标准,其余监测项目符合广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段二级标准与广东省《电镀水污染物排放标准》(DB 44/1597-2015)(除第一类污染物外其他污染物排放限值为现有项目水污染物排放限值的 200%)的严值。

(4) 验收监测期间,本建设项目 CODCr 的年排放总量为 2.463t/a,氨氮的年排放总量为 0.374t/a;符合环评报告书中 CODCr 年排放总量 19.882t/a,氨氮年排放总量 1.381t/a 的要求。

## 2、废气

(1)、验收监测期间,本建设项目 4 车间 1#、2#、3#、4#、5#、6#焊接工艺废气排气筒颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段二级标准。

(2)、验收监测期间,本建设项目 4 车间打砂工艺废气排气筒颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段二级标准。

(3)、验收监测期间,本建设项目 4 车间三合一喷漆工艺废气排气筒 VOCs 监测项目符合广东省《表面涂装(汽车制造业)挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/816-2010)第 II 时段标准,颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段二级标准。

(4)、验收监测期间,本建设项目 4 车间电泳废气排气筒 VOCs 监测项目符合广东省《表面涂装(汽车制造业)挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/816-2010)第 II 时段标准,颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段二级标准。

(5)、验收监测期间,本建设项目 5 车间打砂工艺废气排气筒颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段二级标准。

(6)、验收监测期间，本建设项目 5 车间抛丸工艺废气排气筒颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 第二时段二级标准。

(7)、验收监测期间，本建设项目 6 车间 1#、2#、3#、4#发泡工艺废气排气筒 VOCs 监测项目排放浓度限值符合广东省《集装箱制造业挥发性有机物排放标准》(DB44/1837-2016) 第 II 时段排放限值标准，排放速率限值符合广东省《表面涂装(汽车制造业)挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/816-2010) 第 II 时段标准。

(8)、验收监测期间，本建设项目 6 车间喷漆工艺废气排气筒苯、甲苯与二甲苯合计、VOCs 监测项目排放浓度限值符合广东省《集装箱制造业挥发性有机物排放标准》(DB 44/1837-2016) 第 II 时段排放限值标准，排放速率限值符合广东省《表面涂装(汽车制造业)挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/816-2010) 第 II 时段标准，颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 第二时段二级标准。

(9)、验收监测期间，本建设项目 6 车间打砂工艺废气排气筒颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 第二时段二级标准。

(10)、验收监测期间，本建设项目 7 车间 1#、2#发泡工艺废气排气筒(T7-5) VOCs 监测项目符合广东省《集装箱制造业挥发性有机物排放标准》(DB44/1837-2016) 第 II 时段标准，排放速率限值符合广东省《表面涂装(汽车制造业)挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/816-2010) 第 II 时段标准。

(11)、验收监测期间，本建设项目 7 车间喷黑漆、喷面漆、喷中层漆、喷底漆工艺废气排气筒苯、甲苯与二甲苯合计、VOCs 监测项目排放浓度限值符合广东省《集装箱制造业挥发性有机物排放标准》(DB44/1837-2016) 第 II 时段排放限值标准，排放速率限值符合广东省《表面涂装(汽车制造业)挥发性有机化合物排放标准》(DB44/816-2010) 第 II 时段标准，颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级标准。

(12)、验收监测期间，本建设项目 7 车间 1#、2#、3#、4#、5#打砂工艺废气排气筒颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 第二时段二级标准。

(13)、验收监测期间，本建设项目 7 车间 1#、2#喷锌工艺废气排气筒颗

颗粒物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 第二时段二级标准。

(14)、验收监测期间, 本建设项目饭堂油烟废气排气筒油烟监测项目符合《饮食业油烟排放标准》(试行)(GB18483-2001)。

(15)、验收监测期间, VOCs 年排放总量为 7.908t/a, 符合环评批复中 VOCs 年排放总量为 8.331t/a 的要求。

(16)、验收监测期间, 本建设项目无组织废气苯、甲苯、二甲苯、VOCs 监测项目符合广东省《表面涂装(汽车制造业)挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/816-2010) 无组织排放监控点浓度限值标准; 颗粒物、锰及其化合物监测项目符合广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 第二时段无组织排放监控浓度限值标准。

### 3、噪声

本建设项目东侧厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 4 类标准, 其余边界符合 3 类标准。

## 四、检查结论

该项目执行了环境影响评价制度, 基本落实了环评批复文件要求, 符合竣工环境保护验收条件, 建议该项目通过环保竣工验收。

## 五、建议和要求

(一) 加强日常环保管理, 严格按照环评文件及批复要求落实好各项环保工作。危险废物必须规范贮存, 定期交有资质单位处置。完善治理设施运行台账。

(二) 不得擅自扩大生产规模, 如因生产需要扩建, 需要新报批建设项目环境影响评价文件。

广东富华机械装备制造有限公司

负责人: 肖海

2018 年 1 月 10 日

附表：项目现有设备规模

设备名称	单位	审批数量	实际数量	实际较审批增减
数控车床	台	41	41	0
滚丝机	台	3	3	0
立式钻床	台	5	5	0
普通车床	台	21	21	0
回轮六角车床	台	2	2	0
立式升降台铣床	台	7	7	0
滑鞍转塔车床	台	2	2	0
单柱校正压力装机	台	3	3	0
气动标记机	台	1	1	0
250千牛单柱校正压装 液压机	台	1	1	0
100千牛单柱校正压装 液压机	台	4	4	0
焊接机器人	台	2	2	0
悬挂支架焊接机器人 工作站	台	2	2	0
新悬挂装配线	台	1	1	0
旧悬挂装配线	台	1	1	0
缩口机	台	1	1	0
四辊液压自动卷板机	台	1	1	0
电泳线	台	1	1	0
万能升降台卧铣	台	1	1	0
江苏多棱数控铣	台	2	2	0
六轴立式铣床	台	1	1	0

设备名称	单位	审批数量	实际数量	实际较审批增减
摇臂钻床	台	7	7	0
全纤维台车式电阻炉	台	1	1	0
焊接机器人工作站	台	3	3	0
支腿装配线 A	条	1	1	0
支腿装配线 B	条	1	1	0
工业节能风扇	台	12	12	0
气动打标机	台	1	1	0
外套自动线（轴套）	条	2	2	0
支腿跑台机	台	4	4	0
台式钻床	台	8	8	0
切方机	台	1	1	0
台式攻丝机	台	2	2	0
多功能液压弯管机（小）	台	2	2	0
多功能液压弯管机（大）	台	1	1	0
自动缠绕包装机	台	1	1	0
八孔钻专机	台	1	1	0
八孔攻丝钻机	台	1	1	0
交直流磁粉探伤机	台	1	1	0
智能标记机	台	3	3	0
牛头刨床	台	1	1	0
插床	台	1	1	0
U 型螺栓弯管机	台	1	1	0



设备名称	单位	审批数量	实际数量	实际较审批增减
万能升降台铣床	台	3	3	0
卧式车床	台	12	12	0
马鞍车床	台	1	1	0
卧式万能升降台铣床	台	1	1	0
单柱校正压装液压机	台	1	1	0
卧式带锯床	台	2	2	0
万能工具磨	台	1	1	0
焊接机器人单工作站	台	1	1	0
平衡梁专铣	台	1	1	0
四柱液压机	台	1	1	0
立式镗床	台	1	1	0
龙门式双头三轴钻孔攻丝机床	台	1	1	0
卧式双面镗床	台	2	2	0
卧式双面四头钻孔机	台	1	1	0
卧式双面钻孔铣槽机床	台	1	1	0
立式双立柱双工位十四轴钻孔攻丝机床	台	1	1	0
龙门式双头四轴孔攻丝机床	台	1	1	0
立式三轴镗床	台	1	1	0
数控龙门铣	台	2	2	0
新鞍座装配线	台	1	1	0
打砂机	台	1	1	0
三合一喷漆线	台	1	1	0

设备名称	单位	审批数量	实际数量	实际较审批增减
缠绕包装机	台	2	2	0
老鞍座转配线	台	1	1	0
智能气动标记机	台	1	1	0
滚筒打砂机	台	1	1	0
松下焊机	台	72	72	0
捷厉焊机	台	4	4	0
林肯焊机	台	13	13	0
米勒焊机	台	24	24	0
银象牌交流弧焊机	台	10	10	0
手拉天车	台	59	59	0
立式加工中心	台	4	4	0
支座焊接机器人单工作站	台	1	1	0
打砂机 B 线	台	1	1	0
外腿自动焊接专机	台	5	5	0

