

### 3 项目建设情况

#### 3.1 基本情况

清河县傲驭汽车零部件有限公司位于清河县马屯工业区，主要进行汽车零部件生产。厂址地理坐标为东经 115° 33' 16"，北纬 37° 2' 58"。厂区北侧为空地，西侧和南侧为待建厂区，东侧为清河县振达汽车零部件有限公司。本项目生产定员 20 人，年工作日 300 天，每天 1 班，每班 8 小时工作制，年工作时间 2400 小时。

公司于 2017 年 12 月委托河北贵普环保科技有限公司编制了《清河县傲驭汽车零部件有限公司年产 50 万条汽车拉线、300 吨汽车拉线用软管、100 万套汽车拉线零件项目环境影响报告表》，该环评文件于 2017 年 12 月 22 日经邢台市生态环境局清河县分局以清环表[2017]117 号批复通过；企业于 2019 年 12 月 13 日完成自主验收。

2020 年 3 月 5 日公司完成了固定污染源排污登记，取得了固定污染源排污登记回执，登记编号：91130534MA07K0942E001W，有效期：2020 年 3 月 5 日至 2025 年 3 月 4 日。

#### 3.2 主要原辅料情况

表 3-1 全厂主要原辅材料情况一览表

序号	名称	消耗量	单位	备注
1	PP 塑料颗粒	80	t/a	/
2	镀锌钢丝	100	万 m/a	/
3	软管	30	万 m/a	/
4	钢丝绳	80	万 m/a	/
5	五金件	50	万套/a	/
6	橡胶件	150	万个/a	/

### 3.3 主要生产设备情况

表 3-2 全厂主要生产设备一览表

序号	名称	规格型号	数量
1	注塑机	——	5
2	冲床及液压机	——	9
3	截管机	——	2
4	截线机	——	2
5	压扁机	——	4
6	制管机	——	12
7	剥皮机	——	2
8	激光打标机	——	1
9	制管机	——	12
10	数控机床	——	1
11	台钻	——	3
12	电火花机	——	1
13	注塑模具	——	135
14	烘干机	——	3
15	超声波塑料焊接机	——	1
检验设备			
16	高低温试验箱	——	2
17	老化试验箱	——	1
18	万能拉力试验机	——	2

### 3.4 生产工艺

本项目主要进行汽车零部件生产，主要产品包括汽车拉线、汽车拉线零件。

#### (1) 拉线零件工艺流程



图例：N 噪声 S 固体废物 G 废气

图 3-1 拉线零件生产工艺流程图及排污节点图

生产拉线零件时，先将 PP 颗粒烘干，再放入注塑机进行加温熔化后注入模具内冷却成型，检验合格后入库存放，用于生产汽车拉索。

(2) 拉索工艺流程

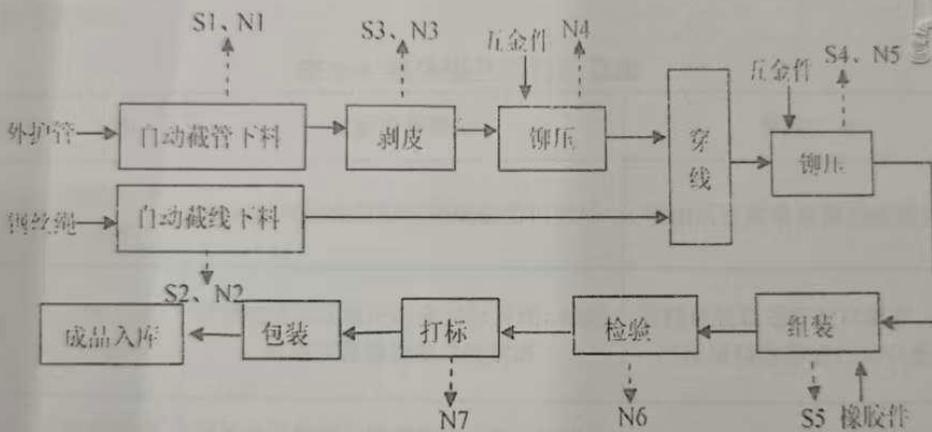


图 3-2 拉索生产工艺流程图及排污节点图

生产拉索时，首先将拉线软管和钢丝绳按照所需尺寸分别经截管机和截线机进行截管和截线下料，然后将截好的外护管两端分别用剥皮机进行剥皮，剥皮后将所需要的五金件用缩口机进行柳压组装，然后将截好的钢丝绳用穿线机穿入到柳压好的外护管山，穿好后用所需要的五金件将钢丝绳的两端经液压机进行柳压，之后将橡胶件组装上，组装好后的拉索经性能试验机进行检验，检验合格之后的产品用打标机进行打标，最后经打包机打包入库。

表4-4 绩效分级对标评估结果一览表

序号	环节	实际情况及存在的问题	对标结果
1	原料类型	公司使用原包料	达到 B 级要求
2	污染治理技术	<p>1、烘干、注塑工序产生的有机废气经收集后排入“光氧催化低温等离子一体机+活性炭吸附”处理设施处理后，经 15m 高排气筒排放；</p> <p>2、企业在烘干、注塑操作时在密闭车间内操作，产生的废气设置集气罩，经集气罩收集后排至 VOCs 废气收集处理系统。车间内无组织有机废气采用顶吸装置收集后，排入活性炭吸附箱吸附后无组织排放；</p> <p>3、不涉及破碎等工序，无颗粒物产生；</p> <p>4、废吸附剂包括废活性炭、废过滤棉，废活性炭密闭桶装，废过滤棉采用密闭包装袋，暂时安置于危废暂存间，定期委托有资质单位处理，企业建立了相应的储存、处置台账。</p>	达到 B 级要求
3	排放限值	<p>1、非甲烷总烃最大浓度为 <math>2.08\text{mg}/\text{m}^3</math>，低于 <math>30\text{mg}/\text{m}^3</math>。</p> <p>2、VOCs 治理设施去除效率为 <math>52.4\% &lt; 90\%</math>，生产车间无组织排放监控点非甲烷总烃浓度为 <math>1.12\text{mg}/\text{m}^3 &lt; 4\text{mg}/\text{m}^3</math>，企业边界 1h 非甲烷总烃的最大值为 <math>1.08\text{mg}/\text{m}^3 &lt; 2\text{mg}/\text{m}^3</math></p> <p>3、颗粒物排放浓度为 <math>12\text{mg}/\text{m}^3 &lt; 15\text{mg}/\text{m}^3</math></p>	达到 B 级要求
4	无组织管控要求	<p>1、原料存储于密闭的包装袋，盛装 VOCs 原料的包装袋放于生产车间；包装袋非取用时及时进行封口保存；</p> <p>2、物料输送时采用气力输送设备，输送时盛装容器及时封口；</p> <p>3、烘干、注塑工序设置了集气装置，屋顶设置了顶吸装置，将有机废气引至 VOCs 末端处理设施；</p> <p>4、厂区道路及车间地面硬化，车间地面、墙壁、设备顶部整洁无积尘。</p>	达到 B 级要求
5	环境管理水平	<p>1、环保档案：公司环保档案中包括：环评批复文件；公司建有废气治理设施运行管理规程，具有一年内的废气监测报告；</p> <p>2、台账记录：企业建有废气治理设施运行管理信息台账，生产设施运行管理信息台账、监测记录信息台账、主要原辅材料消耗记录；</p> <p>3、公司配备了专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。</p>	达到 B 级要求
6	运输方式	<p>1、物料、产品均使用国五及以上重型载货车辆运输；</p> <p>2、厂内非道路移动机械为电动新能源机械</p>	达到 B 级要求
7	运输监管要求	公司建立了运输管理电子台账（包括车牌号和排放阶段等）。	达到 B 级要求

根据上表汇总分析，企业在原辅材料、污染治理技术、排放限值、运输方式、运输监管要求、无组织管控要求以及环境管理水平方面可达到绩效分级标准中的 B 级水平。

## 5 验收执行标准

### 5.1 废气

注塑、烘干工序非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放标准》(DB13/2322-2016)表1浓度限值要求,臭气执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)表2排放标准。标准值见表5-1。

表 5-1 废气排放执行标准

类别	污染源	污染物	排放标准		标准名称及标准号
废气	注塑、烘干工序 排气筒出口	非甲烷 总烃	有组织	80mg/m <sup>3</sup>	《工业企业挥发性有机物排放标准》(DB13/2322-2016)表1排放标准
			周界外浓度 最高点	2.0mg/m <sup>3</sup>	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表2排放标准
		臭气浓度	有组织	2000	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)表2排放标准
			周界外浓度 最高点	20	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)表1排放标准

### 5.2 噪声

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。标准值见表5-2。

表 5-2 工业企业厂界环境噪声排放标准

环境要素	类别	时段	标准值	单位
厂界环境	2类	昼间	60	dB(A)

### 5.3 固体废物

一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单中相关要求;生活垃圾参照执行《生活垃圾填埋场污染控制标准》(GB16889-2008)相关标准要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)及其修改单(环保部公告2013年第36号)的相关要求。

## 6 验收监测内容

### 6.1 环境保护设施调试运行效果

#### 6.1.1 废气

##### 6.1.1.1 有组织排放

有组织排放废气监测点位、项目及频次见表 6-1。

表 6-1 有组织排放废气监测点位、项目及频次

序号	监测位置	监测因子	监测频次
1	注塑、烘干工序净化设施进口、排气筒出口	非甲烷总烃、 臭气	监测 2 天， 每天监测 3 次

##### 6.1.1.2 无组织排放

无组织排放废气监测点位、项目及频次见表 6-2。

表 6-2 无组织排放废气监测点位、项目及频次

监测位置	监测因子	监测频次
下风向布设 3 个监测 (1#、2#、3#、) 车间口 1 个监测点 (4#)	非甲烷总烃、臭气	监测 2 天， 每天监测 4 次

##### 6.1.2 厂界噪声监测

噪声监测点位、项目及频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目及频次

监测位置	监测内容	监测频次
四周厂界外 1 米处 各布设 1 个监测点位	连续等效 A 声级， Leq (A)	监测 2 天，昼间监测 1 次

废气及噪声监测点位见图 6-1。