

表一

建设项目名称	延锋国际重庆智能座舱整椅、发泡及骨架制造项目（骨架制造项目）					
建设单位名称	延锋（重庆）汽车零部件有限公司					
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建					
建设地点	重庆市两江新区礼环北路 16 号联合厂房 2 号					
主要产品名称	汽车座椅骨架					
设计生产能力	年生产座椅骨架 339.2 万件					
实际生产能力	年生产座椅骨架 339.2 万件					
建设项目环评时间	2024.4.17	开工建设时间	2024.4.18			
调试时间	2024.5.18	验收现场监测时间	2024.9.24~9.25			
环评报告表 审批部门	重庆市生态环境 局两江新区 分局	环评报告表 编制单位	重庆集能环保技术咨 询服务有限公司			
环保设施设计单位	格鼎机电有限 公司	环保设施施工单位	格鼎机电有限公司			
投资总概算	3000	环保投资总概算	60	比例	2.0%	
实际总概算	3000	环保投资	170	比例	5.7%	

续表一

验收监测依据	1.1 编制依据 1.1.1 环境保护法律 (1)《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1); (2)《中华人民共和国环境影响评价法》(2018.12.29 修订); (3)《中华人民共和国大气污染防治法》(2018.10.26 修订); (4)《中华人民共和国水污染防治法》(2018.1.1 修订); (5)《中华人民共和国噪声污染防治法》(2022.6.5 修订并施行); (6)《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.4.29 修订); 1.1.2 环境保护行政法规和法规性文件 (1)《建设项目环境保护管理条例》(国务院令 第 682 号); (2)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规划评(2017)4 号); (3)《国家危险废物名录》(2021 年版)。 1.1.3 地方性法规和文件 (1)《重庆市环境保护条例(2022 年修正)》(2022.9.28 起施行); (2)《重庆市大气污染防治条例(2018 年修正)》(2018.7.26 起施行); (3)《重庆市噪声污染防治办法》(2024.2.1 起施行); (4)《重庆市地面水域适用功能类别划分规定》(渝府发〔1998〕89 号)、《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》(渝府发〔2012〕4 号); (5)《重庆市环境空气质量功能区划分规定》(渝府发〔2016〕19 号); (6)《重庆市环境保护局关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》(渝环发〔2012〕26 号)。 1.1.4 工程资料及批复文件 (1)延锋(重庆)汽车零部件有限公司提供的相关资料; (2)《延锋国际重庆智能座舱整椅、发泡及骨架制造项目(骨架制造项目)》环境影响报告表; (3)《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》(渝(两江)
--------	--

续表一

	环准〔2024〕49号，2024年4月17日)； (4)固定污染源排污登记回执(登记编号：91500000MADAH3GC03002Y，2024年5月10日)； (5)危险废物处置协议书； (6)厂房租赁安全环保管理协议。																	
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1.2 验收监测评价标准																	
	1.2.1 污水评价标准																	
	项目生活污水依托延锋汽车饰件公司(二工厂)内设置的生活污水处理设施(生化池)处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后经市政管网接入九曲河污水处理厂。																	
	1.2.2 废气评价标准																	
	项目区属于重庆市主城区，焊接工序产生的颗粒物执行重庆市《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016)中表1的标准。																	
	废气评价标准见表 1-2																	
	<table><tr><th rowspan="2">污染物</th><th rowspan="2">最高允许 排放浓度 (mg/m³)</th><th colspan="2">与排气筒高度对应的 大气污染物最高允许排放 速率</th><th colspan="2">无组织排放监控 浓度限值 (mg/m³)</th></tr><tr><th>排气筒高 度(m)</th><th>排放速率 (kg/h)</th><th>监控点</th><th>浓度</th></tr><tr><td>其他颗 粒物</td><td>50</td><td>15</td><td>0.4</td><td>周界外 浓度最 高点</td><td>1.0</td></tr></table>		污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	与排气筒高度对应的 大气污染物最高允许排放 速率		无组织排放监控 浓度限值 (mg/m ³)		排气筒高 度(m)	排放速率 (kg/h)	监控点	浓度	其他颗 粒物	50	15	0.4	周界外 浓度最 高点	1.0
	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)			与排气筒高度对应的 大气污染物最高允许排放 速率		无组织排放监控 浓度限值 (mg/m ³)											
			排气筒高 度(m)	排放速率 (kg/h)	监控点	浓度												
	其他颗 粒物	50	15	0.4	周界外 浓度最 高点	1.0												
注：①由于排气筒高度低于周边 200m 范围内建筑物高度 5m，有组织排放的颗粒物速率值严格 50%执行。																		
1.2.3 噪声评价标准																		
根据《重庆市中心城区声环境功能区划分方案(2023 年)》(渝环〔2023〕61 号)，项目位于 3 类声环境功能区，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)3 类标准。																		
噪声评价标准见表 1-3																		
<table><tr><td>类别</td><td>昼间</td><td>夜间</td></tr><tr><td>3 类</td><td>65</td><td>55</td></tr></table>		类别	昼间	夜间	3 类	65	55											
类别	昼间	夜间																
3 类	65	55																

续表一

	1.2.4 固体废物评价标准 采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。 危险废物收集、贮存、转移等执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）。
--	--

表二

2.1 工程建设内容**2.1.1 项目建设基本情况**

延锋（重庆）汽车零部件有限公司在重庆市两江新区礼环北路 16 号联合厂房 2 号建立“延锋国际重庆智能座舱整椅、发泡及骨架制造项目(骨架制造项目)”项目。

环评及批复的建设内容及规模：拟租赁延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）中的联合厂房 2 号（部分区域），并购置安装弧焊机、装配线等生产加工设备。按 21.2 万辆整车配套生产座椅骨架，预计年生产座椅骨架 339.2 万件。

实际建设内容及规模为：租赁延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）中的联合厂房 2 号（部分区域），并购置安装弧焊机、装配线等生产加工设备。按 21.2 万辆整车配套生产座椅骨架，预计年生产座椅骨架 339.2 万件。

产品方案一览表见表 2.1.1-1。

表 2.1.1-1 主要产品方案一览表

产品类别	环评阶段	实际建设	备注
汽车座椅骨架（坐垫、靠背、腿拖、滑轨）	339.2 万件/年	339.2 万件/年	无变化

2.1.2 项目组成一览表

表 2.1.2-1 项目主要组成一览表

工程分类	环评建设内容	实际建设内容	
	项目组成	规模及内容	备注
主体工程	租赁联合厂房 2 号（部分），布置弧焊机、激光焊机、装配线等	与环评批复内容一致	无变化
辅助工程	依托延锋汽车饰件公司（二工厂）的食堂	与环评批复内容一致	无变化
	租赁厂房内部东侧区域设立生产办公区		
	成品区旁设 1 间实验室		
配套工程	依托延锋汽车饰件公司（二工厂）空压站的供气系统	与环评批复内容一致	无变化
公用工程	依托延锋汽车饰件公司（二工厂）内部给水系统	与环评批复内容一致	无变化
	租赁车间内不新增排水设施，依托延锋汽车饰件公司（二工厂）内部已建排水管道	与环评批复内容一致	无变化
	依托延锋汽车饰件公司（二工厂）内部供电系统	与环评批复内容一致	无变化

续表二

续表 2.1.2-1 项目主要组成一览表

工程分类	环评建设内容	实际建设内容	
	项目组成	规模及内容	备注
储运工程	厂区内部空余地集中设置备品、备件区（库）	与环评批复内容一致	无变化
环保工程	新建 2 套焊接废气处理装置，处理工艺“湿式除尘”，分别处理后经 1 个 15m 高排气筒排放（DA001）	与环评批复内容一致	无变化
	设置 1 座容积 1m ³ 含尘水沉淀罐，采用“沉淀”工艺，处理后水回用于除尘系统	设置 2 个容积 1.4m ³ 含尘水沉淀槽，采用“沉淀”工艺，处理后水回用于除尘系统	变化
	依托延锋汽车饰件公司（二工厂）已建成生活污水预处理设施，处理能力 100m ³ /d	与环评批复内容一致	无变化
	依托延锋汽车饰件公司（二工厂）已建成的一般工业固体废物贮存场，占地面积 50m ²	与环评批复内容一致	无变化
	新建 1 处危险废物贮存点，占地面积 5m ²	新建 1 处危险废物贮存点，占地面积 15m ²	变化

2.1.3 主要设备一览表

项目主要生产设备见表 2.1.3-1。

表 2.1.3-1 项目主要生产设备

序号	设备名称	规格型号	环评阶段数量（台）	实际设备数量（台）	生产工序
1	直流弧焊机（双机转台）	额定电流 320A	12	12	焊接
2	直流弧焊机（大一字）	额定电流 320A	4	4	
3	激光焊机（L 型）	IPG YLS-6000-S2T	2	2	
4	手工直流弧焊机	额定电流 250A	3	3	
5	小型手持式砂轮机	/	4	4	
6	一二排坐垫装配线	环形线	1	1	装配
7	坐垫装配线	流水线	1	1	
8	靠背装配线	流水线	2	2	

续表二

9	三排坐垫装配线	单站线	2	2	
10	腿托装配线	单站线	1	1	
11	五座版靠背装配站	单站线	0	1	
12	五座版靠背装测试站	单站线	0	1	
13	H 型滑轨装配线	自动	1	1	
14	H 型滑轨装配线	手动	2	2	
15	旋铆	双头旋铆	1	1	
16	旋铆	单边旋铆	1	1	
17	电枪	Atlas 扭矩枪	35	35	
18	静音房	/	3	3	检验
19	小型切割机、三坐标、影像仪、拉力试验机	/	1	1	

2.2 原辅材料消耗及水平衡

2.2.1 原辅材料消耗

主要原辅材料及消耗量见表 2.2.1-1。

表 2.2.1-1 主要原辅材料及消耗量

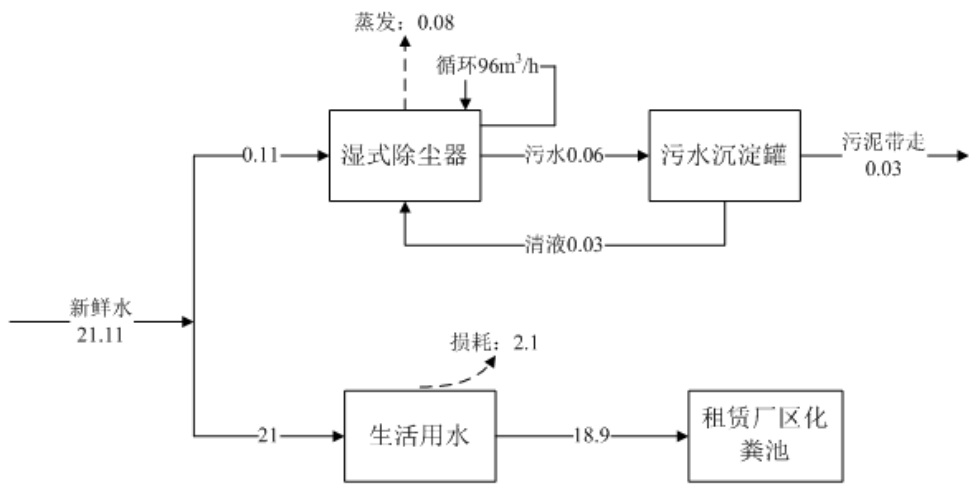
原辅料名称		年消耗量		单位	来源	规格及包装方式
		环评阶段	调试阶段			
座垫	壁板模内铆接总成	127.2	127.2	万件	外购	箱装
	连杆总成					
	后管总成					
	防潜半盆焊接总成					
	电机（水平、靠背等）					
	前管总成					
	电动滑轨总成					
	螺栓、螺母、卡簧等	若干	若干			
靠背	模态加强支架	127.2	127.2	万件	外购	箱装
	头枕导套支架					
	上横弯管焊接总成					
	电动调角器同步杆					
	RTA 调角器电机螺栓					

续表二

	卡簧、铆钉	若干	若干			
腿托	腿托骨架总成	42.4	42.4	万件	外购	箱装
	腿托展开电机					
	腿托延伸电机					
	电机焊接支架铆接总成					
	螺钉	若干	若干			
滑轨	电动长滑轨单轨总成	42.4	42.4	万件	外购	箱装
	电机（双速、RTA）					
	定位销塑料套					
	同步杆					
	电动长滑轨支架	若干	若干			
	螺栓、自攻钉					
润滑油脂		0.28	0.25	t/a	外购	20kg/桶
焊丝		75	73	t/a	外购	250kg/桶
硝酸		40	35	瓶	外购	500ml/瓶

2.2.2 水平衡

该工程不涉及生产用水，用水主要为员工洗手、冲厕、食堂等环节产生的生活污水。用水情况根据建设单位统计的用水票据提供。水平衡图见图 2.1。



2.3 地理位置及平面布置

该工程建设地点为重庆市两江新区礼环北路 16 号联合厂房 2 号，为租用延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）中的联合厂房二号（部分区域）。地理位置见图 2.2，厂区平面及监测布点见图 2.3。

续表二



图 2.2 工程地理位置图

续表二

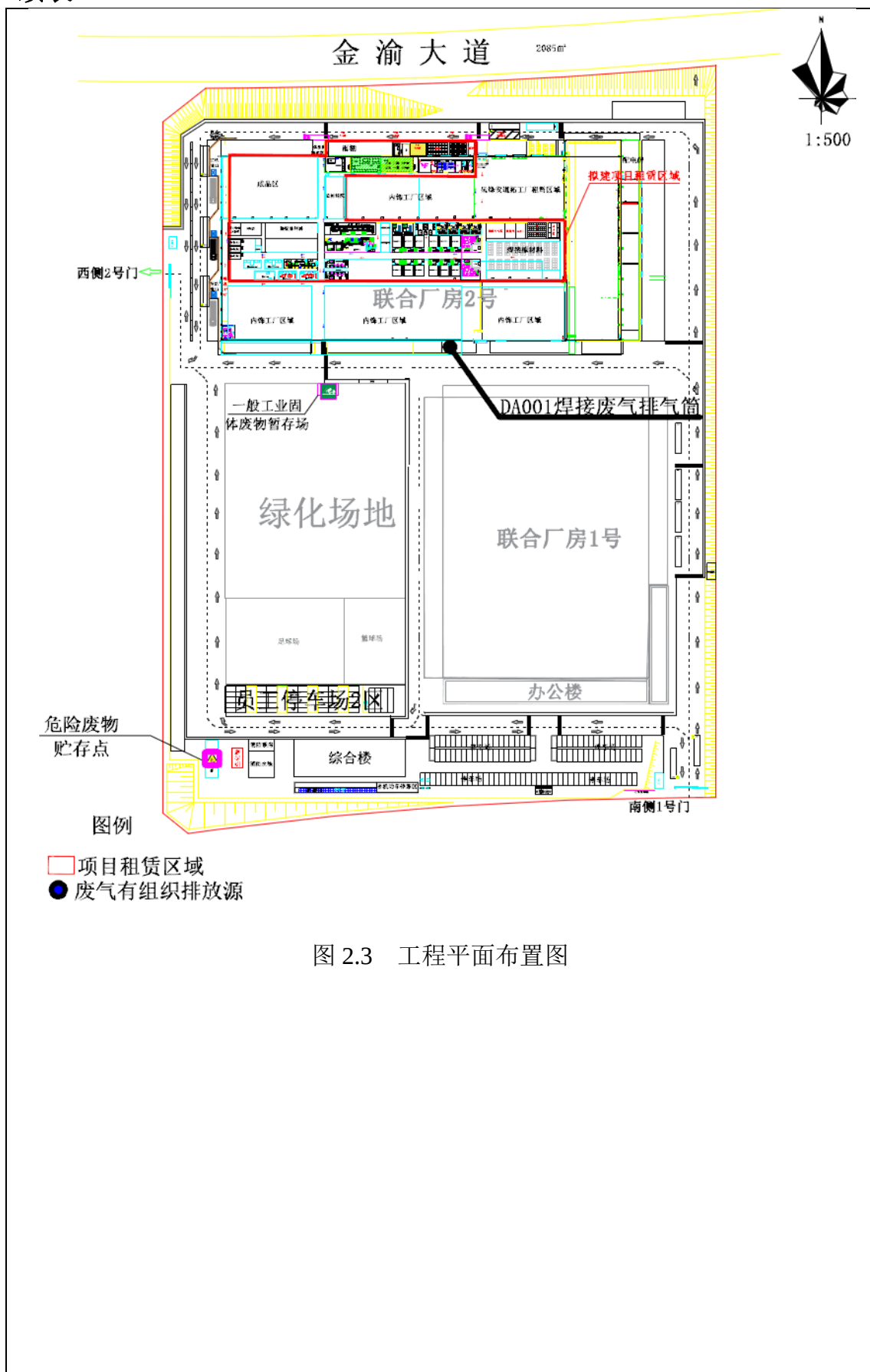


图 2.3 工程平面布置图

续表二

2.4 主要工艺流程及产污环节

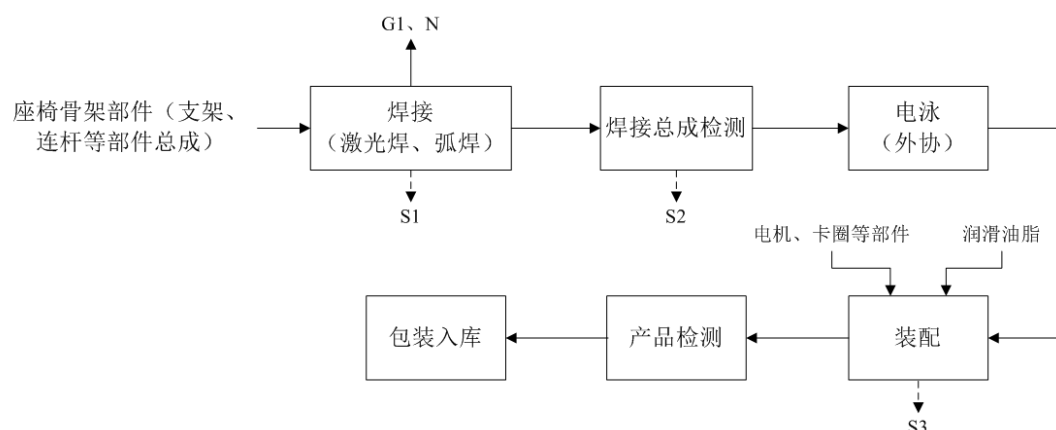


图2.4 生产工艺流程及产污环节示意图

工艺流程及产污环节简述

项目从事汽车座椅骨架（坐垫、靠背等）总装加工，总装产品所需要的各类零部件总成均外购，不在厂区进行加工，本厂区主要进行总成焊接和装配。

（1）焊接

连杆、支架等零部件总成按生产产品类型进行分类，使用激光焊机和弧焊机，将各金属零部件通过焊接固定，该工序加工直接得到座椅骨架半成品。焊接总成检测中，极少量的焊接不良品送手工弧焊工位，由人工进行补焊。拟建项目使用两种焊接方式，分别使用实芯焊丝的氩弧焊（弧焊机）和不使用焊丝的激光焊（激光焊机）。

氩弧焊属于闪光焊，利用电弧放电所产生的热量将焊丝与工件互相熔化并在冷凝后形成焊缝，从而获得牢固接头的焊接过程。其中熔化极氩弧焊，采用实芯焊丝，保护气体为氩气与 CO_2 混合气体。激光焊不使用焊料，利用高能量密度的激光束作为热源的一种高效精密焊接方法，通过控制激光脉冲的宽度、能量、峰值功率等参数，使工件熔化，形成特定的熔池。

（2）焊接总成检测

检测包括物理性能检测和化学检测。①物理检测主要是利用三坐标仪、拉力试验机 etc 对骨架外观、拉力进行检测，确定产品是否合格，检测出的极少不合格品返回焊接工序，由工人进行补焊处理。②化学检测主要是焊接熔深检测，每天正式开工前，对第一次焊接样品进行熔深实验，采用切割机对焊接部位进行切割，将工件放置在配置好的质量浓度为 4% 的稀硝酸溶液浸泡，随后用显微镜进行观察，检测焊接熔深情况。稀硝酸使用量极小且浓度低基本不挥发分解，废气可忽

续表二

略。

(3) 电泳（外协）

根据产品需要，部分产品委外进行电泳处理后运回厂区送装配线。

(4) 装配

装配由自动化装配线为主，人工组装为辅。装配工序主要利用自动设备或人工用电枪，采用螺栓、螺钉、卡扣等将骨架半成品与电机、钢丝、卡圈等部件装配形成座椅骨架总成。装配过程钢球等零件需少量涂抹润滑油脂。

(5) 产品检测：装配过程中设人工检验操作工位，对产品进行目检；并抽检部分产品送专业静音房内，安装在振动试验台上采集座椅声音数据，进行产品异响监测。

产品合格后，包装入库，发送给上游厂商。

2.5 项目变动情况

项目实际建设内容与原环评建设内容变动情况变化见表 2.5。

表 2.5 项目建设变动情况一览表

明细分类	原环评	实际建设情况	变化情况
环保措施	设置 1 座容积 1m^3 含尘水沉淀罐，采用“沉淀”工艺，处理后水回用于除尘系统	设置 2 座容积 1.4m^3 含尘水沉淀槽，采用“沉淀”工艺，处理后水回用于除尘系统	增加了含尘水沉淀槽容积和数量
	项目新建 1 处专门贮存危险废物贮存设场所—贮存点 (TS001)，贮存点占地面积 5m^2	新建 1 处贮存点，占地面积 15m^2	利用房东现有的建筑进行改造，贮存点面积增大

以上建设内容通过比对重大变动清单，不属于重大变化。

表三

3.1 主要污染源、污染物处理及排放

3.1.1 废水

(1) 生产废水

污染源：焊接废气采用“湿式除尘”，除尘器（洗涤塔）配套循环水箱将定期产生含尘废水。

主要污染物：SS

治理措施：设置2个容积 1.5m^3 的沉淀槽，采用“沉淀”工艺，对废水沉淀处理后，清液回用，不对外排放。

(2) 生活污水

主要污染物：COD、SS、 BOD_5 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、动植物油

治理措施：食堂、厕所等依托依托延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）已建设配套设施，产生的生活污水依托其排水管网进入其设置的生化池进行简易生化处理，生化池污水处理能力为 $100\text{m}^3/\text{d}$ ，处理工艺“隔油+厌氧”，该设施于2018年4月通过竣工环境保护验收。

排放去向：处理后的生活污水经园区市政污水管网进入九曲河污水处理厂进一步处理，最终排入嘉陵江。

3.1.2 废气

污染源：直流弧焊机16台和激光焊机2台，手工直流弧焊机3台，共21个操作工位。

主要污染物：焊接烟气：颗粒物。

治理措施：直流弧焊（16台）和激光焊接（2台）工位为全封闭，焊接废气通过管道收集；手工直流弧焊工位（3个）采取三面围挡，焊接废气通过顶部集气罩收集，其中10台直流弧焊、1台激光焊和3个手工直流弧焊工位焊接废气引至1套湿式除尘器（处理能力 $60000\text{m}^3/\text{h}$ ）处理；5台直流弧焊和1台激光焊焊接废气引至1套套湿式除尘器（处理能力 $60000\text{m}^3/\text{h}$ ）处理，处理后的废气汇入1根15m排气筒排放。

排放去向：以有组织形式通过15m高排气筒（DA001）向环境空气排放。

3.1.3 噪声

污染源：生产过程中的焊机、风机等设备。

主要污染物：昼、夜间厂界噪声（ $L_{eq}[\text{dB(A)}]$ ）

续表三

治理措施：装配线、焊机等设备采取建筑隔音等措施降噪。除尘风机置于单独建设的密闭隔声房内。

3.1.4 固体废物

各类固体废物名称、性质、产生量及处置去向详见表 3.1.4-1。

表 3.1.4-1 项目主要固体废物名称、产生及处置情况

固废名称		有害成分	预计产生量 (t/a)	堆置场所	去向/用途
一般 固 废	生活垃圾	生活垃圾	45	生活垃圾暂存处	市政环卫站
	废纸、木箱等包装材料	—	100	一般工业固体废物 暂存间	废旧资源回收公司回收
	不合格原产品	—	30		
	废焊丝	—	3.75		
	浮渣（污泥）	Fe ₂ O ₃ 、SiO ₂ 等	9.8		
危 险 废 物	废润滑油及废油包装物	矿物油	0.014	危险废物贮存点	交重庆蓝泠洋环保科技有限公司处置
	实验室废液	含酸、矿物油	0.04		

3.2 主要治理工艺

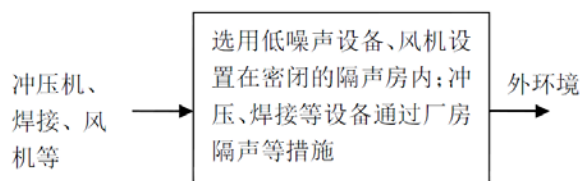
3.2.1 废水



3.2.2 废气



3.2.3 噪声



表四

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1.1 环境影响报告表主要结论

1、项目与相关政策、规划符合性分析

(1) 与园区产业定位和规划的符合性分析

拟建项目租赁延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）的联合厂房 2 号部分用于生产车间，租用的厂房所在地属于工业用地，符合土地利用规划。

项目从事汽车座椅骨架生产加工，属于汽车配套产业，符合区域产业定位。

(2) 项目与规划环境影响评价及规划审查意见函符合性

项目位于平场工业片区，主要为周边新能源整车（赛力斯、长安）配套加工汽车座椅骨架，属于汽车配套产业。项目生产工艺主要为焊接和装配，不涉及涂装等涉VOCs气体排放工序。通过于片区规划及《关于原北部新区规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见函对比分析，项目符合片区规划及规划环评相关要求。

(3) 与“三线一单”符合性分析

项目所在环境管控单元为“两江新区工业城镇重点管控单元-直属街道片区”，属重点管控单元，通过对比分析，项目符合所在环境管控单元的相关要求。

2、项目所处环境功能区、环境质量现状及存在的环境问题

根据环境监测资料统计结果，各污染物因子满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，区域环境空气质量现状达标。根据重庆市生态环境局网站公开发布的 2023 年 1 月~11 月重庆市水环境质量状况：梁沱（嘉陵江左岸）、井口（嘉陵江右岸）监测断面均达到Ⅱ类水域的要求，地表水环境质量现状达标。厂区周边 50m 范围内无声环境保护目标，未开展噪声监测。

3、环境保护措施及环境影响

(1) 施工期

项目为租赁厂房，无土建施工工艺，只进行设备安装，施工期对环境的影响小。

(2) 营运期

①地表水环境保护措施及环境影响

项目营运期废水主要包括生产废水和生活污水。

生产废水主要来源：焊接废气采用“湿式除尘”，除尘器（洗涤塔）配套循环水箱将定期产生含尘废水。

续表四

生活污水来源：员工洗手、冲厕、食堂等环节产生的生活污水。

拟建项目生产废水主要为湿式除尘器（洗涤塔）配套的循环水箱定期产生的含尘废水，主要污染因子为SS。本工程设置 1 座容积 1m^3 污水沉淀罐，在沉淀罐中投加混凝剂和絮凝剂对悬浮物进行沉淀，将沉淀产生的污泥和废水表面浮渣纳入工业固体废物处理，清液返回循环水箱继续使用，确保废水综合利用不外排。

生活污水水质简单，片区生活污水属于九曲河污水处理厂服务范围，九曲河污水处理厂污水处理采用 A-A²/O 工艺，出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）已建设生活污水处理设施，处理能力 $100\text{m}^3/\text{d}$ ，采用“隔油+水解酸化好氧”，目前排水量约 $60\text{m}^3/\text{d}$ ，尚有较大余量。内饰工厂已办理竣工环保验收和排污登记手续，生活污水能稳定达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准。

综上所述，拟建项目外排污水均有效收集及处理，对水环境影响可接受。

②大气环境保护措施及环境影响

废气主要来源于焊接工序产生的焊接烟尘，主要污染物为颗粒物。

手工弧焊工位采用三面围挡，顶部设排风罩收集；激光焊及弧焊机采用设置全密闭焊房，顶部抽风；各污染源废气分别收集经 2 套焊烟处理装置（TA001 和 TA002）处理达标后合并为 1 根 15m 高排气筒排放，污染治理设施的处理工艺为“湿式除尘”。

综上所述，拟建项目实施后，对大气环境影响可接受。

③声环境保护措施及环境影响

项目噪声源主要为车间内的设备噪声对周边环境的影响。通过对设备进行合理布局以及厂房隔声等综合治理措施后，经预测项目厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 3 类标准。

④固体废物处置措施及环境影响

项目所产生的固体废物为废纸、木箱等包装材料等一般工业固体废物；废润滑油等危险废物；员工生活垃圾。

一般工业固废分类收集暂存于一般固废暂存间，定期外卖物资公司。危险废物分类收集暂存于厂区危险废物贮存点，定期交有资质的单位处置。生活垃圾经收集后由环卫部门送指定的垃圾处理场统一处理。

⑤环境风险防范措施及环境影响

环境风险潜势判定为 I，润滑油置于备品库，储存于阴凉、通风的仓间内，

续表四

远离火种、热源。防止阳光直射；保持容器密封。硝酸试剂瓶应储存在单独的实验室化学品储存柜，储存柜保持通风、阴凉，并在储存柜上粘贴警示标志。如发生泄露，可用砂土或其他不然材料吸收。

4、污染物排放量核算

污水为生活污水，不设总量控制指标。

废气：颗粒物 0.67t/a

5、结论

从环境保护角度，建设项目环境影响可行。

4.1.2 环境保护行政主管部门的批复意见（摘录）

你单位报送的延锋国际重庆智能座舱整椅、发泡及骨架制造项目（骨架制造项目）（项目代码：2402-500112-04-03-237742）环评文件及相关报批申请材料收悉，经审查，符合我市建设项目环境影响评价文件告知承诺审批的相关要求。根据重庆集能环保技术咨询有限公司（统一社会信用代码:9150011205174291XL）编制的《延锋国际重庆智能座舱整椅、发泡及骨架制造项目（骨架制造项目）环境影响报告表》对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态影响和环境污染措施、防范环境风险措施和你单位承诺的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局原则同意该项目环境影响报告表结论以及拟采取的环境保护措施。

你单位应当严格落实该项目环境影响报告表提出的防治生态影响和环境污染措施及防范环境风险措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，应按照相关规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产或使用。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，你单位应当重新报批该项目的环境影响评价文件。

表五

5.1 验收监测分析方法

表 5.1 监测分析方法

类别	检测项目	检测方法 & 标准	检出限
有组织废气	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	1.0mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	/
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

5.2 验收监测仪器设备

表 5.2 监测仪器

类别	检测项目	仪器设备名称	型号	管理编号	备注
有组织废气	颗粒物	自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260	OM-YQ-251	仪器均在计量检定/校准有效期内使用
		鼓风干燥箱	BGZ-70	OM-YQ-130	
		电子天平（十万分之一）	MS205DU	OM-YQ-005	
		恒温恒湿称重系统	ZR-5102	OM-YQ-215	
无组织废气	颗粒物	综合大气采样器	KB-6120-E	OM-YQ-233	
		综合大气采样器	KB-6120-E	OM-YQ-243	
		综合大气采样器	KB-6120-E	OM-YQ-242	
		电子天平（十万分之一）	MS205DU	OM-YQ-005	
		恒温恒湿称重系统	ZR-5102	OM-YQ-215	
噪声	厂界环境噪声	多功能声级计	AWA5688	OM-YQ-269	
		声音校准器	AWA6022A	OM-YQ-226	

5.3 验收监测质量控制

验收监测在该项目污染处理设施正常运行的情况下进行。现场采样和测试严格按验收监测方案进行，并对监测期间的各种异常情况进行详细记录。按照国家环保总局颁发的《环境监测质量管理规定》和《环境监测质量管理技术导则》（HJ630-2011）的要求进行，实施全过程质量保证。所有监测仪器经计量部门检定并在有效期内，监测人员全部持证上岗，监测数据严格执行三级审核制度。

表六

6.1 验收监测内容

验收监测点位、因子、频次见表 6.1

表 6.1 验收监测点位、因子、频次

检测类型	检测点位	检测项目	检测频次
有组织 废气	废气排放口（G1）	颗粒物	3 次/天，监测 2 天
无组织 废气	厂界西侧（G2）	颗粒物	3 次/天，监测 2 天
	厂界西侧（G3）		
	厂界西侧（G4）		
噪声	厂界北侧外一米处（V1）	厂界环境噪声	每天昼、夜各 1 次，监测 2 天
	厂界西侧外一米处（V2）		



表七

7.1 验收监测期间工况记录:

验收监测期间, 该项目生产工况正常, 生产负荷为 100%, 符合验收监测要求。

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气监测结果

(1) 有组织废气监测

废气有组织排放监测结果见表 7.2.1-1。

7.2.1-1 焊接烟气排放口监测结果

点位编号： G1		排气筒直径(m)：1.60			排气筒截面积(m ²)： 2.0106			排气筒高度(m)：15		
采样 日期	检测 点位	检测 项目	样品编号	温度	含湿 量	烟气 流速	烟气标干 流量	实测 浓度	排放 浓度	排放 速率
				℃	%	m/s	m ³ /h	mg/m ³	mg/m ³	kg/h
2024 年 09月 24日	废气排 放口 (G1)	颗 粒 物	2409WT192G1-1-1	26.6	3.82	9.9	6.06×10 ⁴	2.3	2.3	0.139
			2409WT192G1-1-2	26.8	3.71	10.0	6.13×10 ⁴	2.1	2.1	0.129
			2409WT192G1-1-3	27.0	3.89	9.8	5.94×10 ⁴	2.4	2.4	0.143
			平均值	/	/	/	/	2.3	0.137	
2024 年 09月 25日			2409WT192G1-2-1	27.1	3.68	9.7	5.91×10 ⁴	2.5	2.5	0.148
			2409WT192G1-2-2	27.2	3.81	9.9	6.01×10 ⁴	2.3	2.3	0.138
			2409WT192G1-2-3	27.3	3.73	10.0	6.08×10 ⁴	2.2	2.2	0.134
			平均值	/	/	/	/	2.3	0.140	
			标准限值	/	/	/	/	≤50	≤0.8	
执行 标准	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）中表 1 的标准（主城区）标准限值。									

监测结果表明: 验收监测期间, 焊接废气有组织排放口 G1 颗粒物最大排放浓度为 2.5mg/m³, 最大排放速率 0.148kg/h, 满足重庆市《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016) 表 1 标准限值要求。

续表七

(2) 无组织废气监测

无组织排放监测结果见表 7.2.1-2。

表 7.2.1-2 无组织排放废气检测结果

采样日期	检测点位	样品编号	检测项目
			颗粒物
			mg/m ³
2024.09.24	厂界西侧（G2）	2409WT192G2-1-1	0.176
		2409WT192G2-1-2	0.209
		2409WT192G2-1-3	0.194
		最大值	0.209
2024.09.25		2409WT192G2-2-1	0.160
		2409WT192G2-2-2	0.216
		2409WT192G2-2-3	0.138
		最大值	0.216
2024.09.24	厂界西侧（G3）	2409WT192G3-1-1	0.171
		2409WT192G3-1-2	0.211
		2409WT192G3-1-3	0.208
		最大值	0.211
2024.09.25		2409WT192G3-2-1	0.137
		2409WT192G3-2-2	0.178
		2409WT192G3-2-3	0.197
		最大值	0.197
2024.09.24	厂界西侧（G4）	2409WT192G4-1-1	0.159
		2409WT192G4-1-2	0.164
		2409WT192G4-1-3	0.208
		最大值	0.208
2024.09.25		2409WT192G4-2-1	0.186
		2409WT192G4-2-2	0.171
		2409WT192G4-2-3	0.140
		最大值	0.186
		标准限值	≤1.0
执行标准	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418—2016）标准限值。		

续表七

监测结果表明：验收监测期间，该项目废气无组织排放监测点 G2 颗粒物污染物最大排放浓度为 0.216mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418—2016）无组织排放监控点浓度限值。

7.2.2 噪声监测结果

厂界环境噪声监测结果见表 7.2-3。

表 7.2-3 工业企业厂界环境噪声检测结果

检测日期	检测点位	检测时间	检测结果 dB(A)				标准限值 dB(A)	主要声源
			测量值	本底值	修正值	检测结果		
2024年09月24日	厂界北侧外一米处（V1）	昼间	58.1	53.2	-2	56	≤65	生产时发出的机械噪声
		夜间	49.2	44.2	-2	47	≤55	
2024年09月25日		昼间	58.1	53.2	-2	56	≤65	
		夜间	48.9	44.0	-2	47	≤55	
2024年09月24日	厂界西侧外一米处（V2）	昼间	58.9	53.8	-2	57	≤65	
		夜间	48.1	44.2	-2	46	≤55	
2024年09月25日		昼间	58.7	54.3	-2	57	≤65	
		夜间	47.9	43.8	-2	46	≤55	
参考标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008 中表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值 3 类声功能区类别限值。							

监测结果表明：验收监测期间，V1、V2 点厂界环境噪声排放值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类昼、夜间排放限值要求。

7.3 污染物总量排放

污染物总量核算结果见表 7.3。

表 7.3 污染物总量核算结果

项目		排放量	总量控制指标（t/a）
废气	颗粒物	0.58	0.67
结果分析	经核算，该项目废水主要污染均满足环评批准书要求		
备注	年生产日按 300 天，焊接工序每天 13 小时计；		

表八

8.1 环评批复及污染治理措施落实情况

根据环评报告表及批复要求，该工程的污染治理措施落实情况见表 8.1。

表 8.1 环境保护设施、措施落实情况一览表

序号	项目		环评及批复要求	实际建设落实情况	落实情况
1	废水	生产废水	设置容积 1m^3 的沉淀罐，采用“沉淀”工艺，对废水沉淀处理后，生产废水综合利用	设置 2 个容积 1.5m^3 的沉淀槽，生产废水综合利用	已落实
		生活污水	与租赁厂区签订委托处置或安全环保责任协议	签订合同中包含生活污水委托处理协议内容	已落实
2	废气	焊接烟气	手工弧焊工位采用三面围挡，顶部设排风罩收集；激光焊及弧焊机采用设置全密闭焊房，顶部抽风；各污染源废气分别收集经 2 套焊烟处理装置（TA001 和 TA002）处理达标后合并为 1 根 15m 高排气筒排放，污染治理设施的处理工艺为“湿式除尘”	手工弧焊工位采用三面围挡，顶部设排风罩收集；激光焊及弧焊机采用设置全密闭焊房，顶部抽风；建设了 2 套处理能力分别为 $60000\text{m}^3/\text{h}$ 的焊烟处理设施，焊烟处理后经 15m 高排气筒排放	已落实
3	噪声		生产加工设备位于厂房内；室外新增风机设置风机房，设备减振等综合措施	合理布局，主要生产设备全部置于隔声厂房内；除尘风机置于密闭的隔声房内。	已落实
4	固体废物	一般工业固废	依托延锋汽车饰件公司（二工厂）已建成的一般工业固体废物贮存场贮存工业固体废物	分类收集至延锋汽车饰件公司（二工厂）已建成的一般工业固体废物贮存场；	已落实
		危险废物	项目新建 1 处专门贮存危险废物贮存场所—贮存点（TS001），贮存点占地面积 5m^2 ，危险废物收集后定期交有资质单位收集处置。	与重庆蓝冷洋环保科技有限公司签订危险废物转移协议，修建了 1 座危险废物贮存点，占地面积 15m^2	已落实

续表八

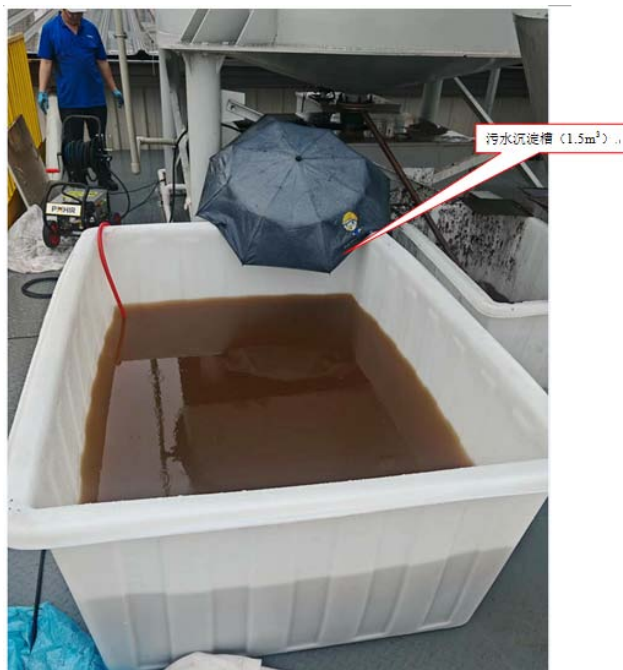
8.2 建设项目执行环境影响评价和环境保护“三同时”制度情况

项目在建设过程中，执行了环境影响评价制度和环保“三同时”管理制度，环评报告提出的污染防治措施，在工程施工建设过程中完成。

8.3 环保设施实际建设情况

(1) 废水治理设施实际建设情况

设置 2 个容积 1.5m^3 的沉淀槽，每季度将含尘水抽出沉淀，上清液回用。

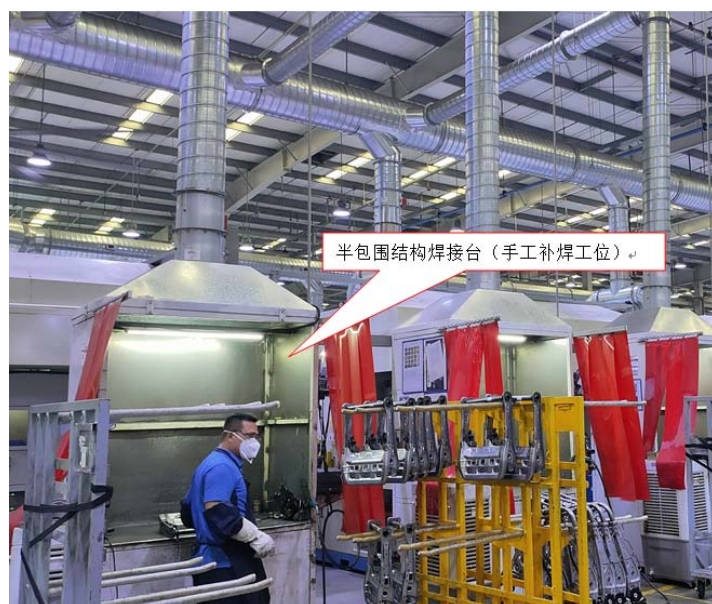


(2) 废气治理设施实际建设情况

焊接烟气分别采用全密闭或局部排风罩收集方式，收集后分别经 2 套除尘器处理后并入统一的废气主管道达标排放。



续表八



续表八

(3) 噪声治理设施实际建设情况

修建了 2 座室外除尘风机隔声房。



(4) 固体废物



表九

9.1 验收结论

9.1.1 项目概况

延锋（重庆）汽车零部件有限公司在重庆市两江新区礼环北路16号联合厂房2号租赁延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）的部分厂房，建立“延锋国际重庆智能座舱整椅、发泡及骨架制造项目（骨架制造项目）”。本次对该项目进行整体验收，该租赁延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）中的联合厂房2号（部分区域），并购置安装弧焊机、装配线等生产加工设备。按21.2万辆整车配套生产座椅骨架，设计年生产座椅骨架339.2万件。

该项目2024年4月开工建设，2024年5月竣工投入生产。项目总投资3000万元，其中环保投资170万元，占工程总投资的5.7%。

9.1.2 环保措施

（1）废水

含尘废水通过设置2个容积 1.5m^3 的沉淀槽处理，采用“沉淀”工艺，对废水沉淀处理后，清液回用，不对外排放。生活污水依托延锋汽车饰件系统重庆有限公司（第二工厂）已建设的生化池进行简易生化处理经园区市政污水管网进入九曲河污水处理厂进一步处理，最终排入嘉陵江。

（2）废气

项目废气来源于焊接工序的焊接烟气。直流弧焊（16台）和激光焊接（2台）工位为全封闭，焊接废气通过管道收集；手工直流弧焊工位（3个）采取三面围挡，焊接废气通过顶部集气罩收集，其中10台直流弧焊、1台激光焊和3个手工直流弧焊工位焊接废气引至1套套湿式除尘器（处理能力 $60000\text{m}^3/\text{h}$ ）处理；5台直流弧焊和1台激光焊焊接废气引至1套套湿式除尘器（处理能力 $60000\text{m}^3/\text{h}$ ）处理，处理后的废气汇入1根15m排气筒（DA001）排放。

（3）噪声

装配线、焊机等设备采取建筑隔音等措施降噪。修建了2座隔音房，对除尘风机进行隔声处理。

（4）固体废物

该项目废润滑油、废油脂包装物等作为危险废物交重庆蓝泠洋环保科技有限公司处置，签订了危险废物转移协议，转移前通过设置1座占地面积 15m^2 危险废物贮存点进行贮存。

续表九

废纸、木箱等包装材料等暂存一般工业固体废物暂存间，定期交废旧资源回收公司回收。

9.1.3 监测结果

(1) 废气

①废气有组织排放监测结果

监测结果表明，验收监测期间，焊接废气排气筒出口 G1 颗粒物最大排放浓度、排放速率满足重庆市《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 标准限值要求。

②废气无组织排放监测结果

监测结果表明：验收监测期间，该项目废气无组织排放监测点颗粒物最大排放浓度均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 1 无组织排放监控点浓度限值要求。

(3) 噪声

验收监测期间，本项目昼间、夜间厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。

(4) 固体废物处置

该项目各类固体废物按照环评及批复要求进行存放和处理，处置去向明确，符合环保要求。

9.1.4 总量核查

经核算，项目废气主要污染物颗粒物排放量低于环评报告核定的总量。

9.1.5 环境管理检查

公司指定了较完善的环境管理制度。与工程有关的各项环保档案资料齐备，均由 EHS 管理，负责登记归档并保管，各类标识牌设置明确，符合环保要求。

9.1.6 综合结论

延锋国际重庆智能座舱整椅、发泡及骨架制造项目（骨架制造项目）由公司专门人员负责环境保护管理工作，建立了环境保护管理制度。落实了项目环评及批复的环保措施和设施，各类固废处置去向明确。监测结果满足相应标准限值要求。综上所述，该项目符合环保验收要求。