

广西本地化维修能力建设项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司

编制单位：深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司

2021 年 12 月

建设单位法人代表：

（签字）

建设单位： 深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司（盖章）

电 话： 19968182049

邮 编： 530227

地 址： 南宁市吴圩镇明凯路 19 号综合楼

目 录

表 1	建设项目基本情况及验收标准	1
表 2	项目概况.....	4
表 3	主要污染源、污染物处理和排放	11
表 4	环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定	16
表 5	监测分析方法及质量控制	18
表 6	验收监测内容	20
表 7	验收监测结果与评价	21
表 8	环境管理检查结果	26
表 9	验收监测结论	28

附图:

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目平面布置图及监测点位图

附件:

附件 1 环评批复

附件 2 项目租房合同

附件 3 租用厂房 环境影响报告书技术评估意见的函

附件 4 用厂房环保验收核准意见

附件 5 企业变更证明

附件 6 监测报告

附件 7 危废处置协议

附表:

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

表 1 建设项目基本情况及验收标准

建设项目名称	广西本地化维修能力建设项目				
建设单位名称	深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	南宁市吴圩镇明凯路 19 号综合楼				
主要产品名称	机轮、刹车片、电瓶检查与充电				
设计生产能力	年维修 1000 个机轮、年维修 160 个刹车片、年检查与充电 100 个电瓶				
实际生产能力	年维修 1000 个机轮、年维修 160 个刹车片、年检查与充电 100 个电瓶				
环评时间	2021 年 6 月	开工建设时间	2018 年 1 月		
调试时间	2018 年 5 月	现场监测时间	2021 年 10 月 18~19 日		
环评报告表审批部门	南宁市行政审批局	环评报告表编制单位	南宁市科之源环保科技有限公司		
投资总概算	500 万	环保投资总概算	36 万	比例	7.2%
实际总概算	500 万	环保投资	40 万	比例	8.0%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》，2014 年 04 月 24 日修订；</p> <p>(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018.10.26 实施)</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018.1.1 实施)</p> <p>(4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》(2018.12.29 实施)</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.9.1 实施)；</p> <p>(6) 中华人民共和国国务院令(第 682 号)《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 10 月 1 日施行；</p> <p>(7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(环境保护部国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月)</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》；</p> <p>(9) 广西壮族自治区生态环境厅桂环函(2019)23 号《自</p>				

治区生态环境厅关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》，2019年1月；

(10) 广西壮族自治区生态环境厅桂环函(2020)1548号《自治区生态环境厅关于做好建设项目(固体废物)环境保护设施竣工验收事项取消及相关工作的通知》，2020年9月；(6) 南宁市科之源环保科技有限公司《广西本地化维修能力建设项目环境影响报告表》，2021年6月；

(11) 南宁市行政审批局南审经环字[2021]18号《关于广州航新电子有限公司南宁分公司广西本地化维修能力建设项目环境影响报告表的批复》，2021年7月5日。

本次验收监测采用该项目环境影响报告表编制时所采用的环境标准为南宁市行政审批局南审经环字[2021]18号批复中所列标准，执行标准如下：

(1) 废水排放评价标准见表 1-1。

表 1-1 废水执行标准及标准限制

项目	评价因子	标准限值 (mg/L)	执行标准
生产废水	pH 值	6~9	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 三级标准
	COD _{cr}	500	
	五日生化需氧量	300	
	悬浮物	400	
	色度	--	
	石油类	20	
	LAS	20	

(2) 厂界噪声评价标准见表 1-2。

表 1-2 厂界噪声评价标准

点位	时段	标准限值 [dB(A)]	依据标准
厂界东、南、西、北面	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 3 类
	夜间	55	

注：企业夜间不生产，本次夜间不监测。

验收监测评价标准、标号、级别

(3) 废气排放标准限值详见表1-3;

表 1-3 废气排放评价标准

排放源	污染物	排放标准 (mg/m ³)	排气筒 高度 (m)	排放速 率 (kg/h)	依据标准
1#喷漆 车间废 气排放 口	颗粒物	120	25	14.45	《大气污染物综合排 放标准》 (GB16297-1996) 表 2 二级标准
	非甲烷 总烃	120	25	35	
	甲苯	40	25	11.6	
	二甲苯	70	25	3.8	
2#探伤 车间废 气排放 口	非甲烷 总烃	120	25	35	《大气污染物综合排 放标准》 (GB16297-1996) 表 2 二级标准
无组织 排放废 气	颗粒物	1.0	/	/	《大气污染物综合排 放标准》 (GB16297-1996) 表 2 无组织排放监控浓 度限值
	甲苯	0.6		/	
	二甲苯	0.2		/	
	非甲烷 总烃	10		/	《挥发性有机污染物 无组织排放控制标 准》(GB37822-2019)
	臭气浓 度	20 (无量 纲)			《恶臭污染物排放标 准》(GB14554-1993) 新改扩建项目二级标 准

表 2 项目概况

1、项目基本情况

深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司广西本地化维修能力建设项目位于广西南宁市明阳工业区，项目租用南宁市明阳工业区 B-1-9 广西桂正汽车配件有限公司标准厂房 1F 和 2F 用于生产车间及办公，占地面积约 1099m²，建筑面积约 1878 m²。另外租用广西桂正汽车配件有限公司标准厂房东侧活动厂房 1F 作为仓库，占地面积 390m²。厂区已建设雨水和污水管网，配套建设环保工程包括废水处理、废气处理、降噪措施及固体废物处理等，厂区平面布置图见附图 2。项目于 2018 年 1 月开工建设，2018 年 5 月完成建设并进入生产调试阶段。项目于环评前完成设备安装调试，属于未批先建补办环评手续。

深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司（以下简称“我公司”）于 2021 年 6 月委托南宁市科之源环保科技有限公司编制完成《广西本地化维修能力建设项目环境影响报告表》，南宁市行政审批局于 2021 年 7 月 5 日以《关于广州航新电子有限公司南宁分公司广西本地化维修能力建设项目环境影响报告表的批复》南审经环字[2021]18 号批复予以项目通过环评审批，环评批复见附件 1。**根据项目实际建设情况，本次验收内容及规模为：年维修 1000 个机轮、年维修 160 个刹车片、年检查与充电 100 个电瓶生产线及其配套设施。**

目前，项目环保设施运行正常，基本具备验收监测条件。根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》和原国家环境保护总局令第 13 号《建设项目竣工环境保护验收管理方法》规定和要求，深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司组成验收项目组，于 2021 年 9 月委托广西荣辉环境科技有限公司对该项目环保设施开展竣工环境保护验收监测工作，2021 年 10 月 18~19 日进行了现场环境保护验收监测，企业项目组根据监测和检查结果编制了本项目竣工环境保护验收监测报告表。

2、工程建设内容

项目实际建成与环评描述基本一致。环保工程包括废水处理、废气处理、降噪措施及固体废物处理等。主要建设内容见表 2-1。

表 2-1 项目主要建设内容一览表

工程类别		环评建设内容	实际建设内容	变更说明
主体工程	机轮车间(1F)	机轮拆解、清洗、喷砂、喷漆、探伤等，占地面积约 709m ² 。	与环评一致	无
	刹车车间(2F)	刹车拆解清洗、零件库、办公室、电瓶车间，建筑面积约 709m ² 。	与环评一致	无
辅助工程	办公室	在 2 楼，建筑面积 180m ² 。	与环评一致	无
公用工程	供电	市政供电电网供给	与环评一致	无
	供水	市政供水管网供给	与环评一致	无
环保工程	废气处理系统	漆房废气负压式收集废气经排气管道引至“吸附棉+活性炭吸附装置”处理后由有 25m 高的 DA001 排气筒排放；探伤废气收集后经活性炭吸附装置处理后由 25m 高的 DA002 排气筒排放	与环评一致	无
	废水处理系统	生活污水依托原有三级化粪池；综合废水自建独立污水处理设施	生活污水经三级化粪池预处理后排入明阳工业区污水处理厂；项目综合废水经自建污水处理后排入明阳工业污水处理厂。	无
	噪声治理	选用低噪机械，合理布置车间，落实消声、隔音和减震措施	与环评一致	无
	固体废物治理系统	一般固废存放间：报废轮毂、废弃螺栓、胎皮、报废刹车零部件等存放在 1 楼胎皮存放间占地 15m ²	与环评一致	无
		危废暂存间：厂区东南角设一处危废暂存间，占地面积约 15m ² 。	危废间设置在活动厂房 1F 仓库内。	危废间设置在活动厂房 1F 仓库内。
	储运工程	活动厂房 1F，用做仓库，占地面积 390m ²	与环评一致	无
依托工程	化粪池	与环评一致	无	

3、主要产品及产量

项目主要从事民用航空器机载设备维修，年维修 1000 个机轮、年维修 160 个刹车片、年检查与充电 100 个电瓶，不涉及设备生产制造。

表 2-2 项目主要维修规模

序号	项目	维修规模
1	机轮	1000 个
2	刹车片	160 个
3	电瓶检查与充电	100 个

4、原辅材料及用量

项目主要原辅材料及用量见下表。

表 2-3 主要原辅材料及其年用量

序号	原材料	年用量	备注
1	油漆	80kg	混合物成为：二氧化钛 30~60%，2-庚酮 10~30%，二氧化硅 1~10%，氢氧化铝 1~5%；3-乙氧基丙酸乙酯 0.1~5；轻芳烃溶剂石脑油 0.1~1；其挥发性有机化合物为取 2-庚酮、3-乙氧基丙酸乙酯、轻芳烃溶剂石脑油最大值，即 36%。
2	稀释剂	160kg	混合物成为：醋酸丁酯 5~30%，丙二醇甲醚醋酸酯 10-20%，甲苯、二甲苯 10-30%，环己酮 0~15%，碳酸二甲酯 0~10%。其挥发性有机化合物为 100%。
3	润滑油	200kg	/
4	碱性清洗剂	800kg	壬基酚乙氧基化物：8%，而丙二醇基单甲基单烯丙基醚：7%，单乙醇胺：5%，甘油 1%，水 79%
5	吸附棉	80kg/a	/
6	活性炭	620kg/a	/
7	后乳化型渗透液	30kg/a	C12-14 仲链烷醇聚醚 75%，烷氧基聚乙烯氢氧基乙醇 25%，其挥发性有机化合物为 100%，与水调配稀释使用
8	荧光剂	15kg/a	与渗透液调配使用

4、主要生产设备

项目主要生产设备详见表 2-4。

表 2-4 项目主要生产设备一览表

生产设备	规格	数量	备注
刹车毂液压测试台	VKT-SC-YYCS-G02	1 台	轮毂监测
立轴圆台平面磨床	M7475B	1 台	
喷砂机	YRC-1200	2 台	喷砂
钻床	X23040X10	1 台	
A320 机轮轴承注油机	VKT-SV-ZYJ-02	1 台	注油
航空轴承组件清洗机	DKS. HKQ. B. 00	1 台	清洗
电节能型老化烘箱	Tk-HX1200-01	1 台	电能, 烘干清洗构件
脱胎机	/	1 台	脱胎
装胎机	/	1 台	装台
磁粉探伤检测机	/	1 台	磁粉探伤
荧光渗透检测线	FPI3500	1 条	渗透探伤
荧光废液处理系统	PTB-2T	1 台	废液处理
喷漆房	4m*3m*3m	1 间	人工喷漆, 2 支喷枪
空压机	/	2 台	/
吸附棉+活性炭装置	/	1 台	喷漆废气治理
活性炭吸附装置	/	1 台	探伤废水治理

5、项目环保投资情况

项目总投资 500 元, 其中环保投资 40 万元, 占总投资的 8.0%。环境保护投资包括废气处理、废水处理、降噪措施及固体废物处理等投资, 本项目环保设施及投资情况见表 2-5。

表 2-5 环保投资一览表

类别	污染源	环保设施/措施	环保投资 (万)
废气	喷漆废气	喷漆废气收集后经一套“吸附棉+活性炭吸附”处理达标后通过 25m 高排气筒 DA001 引至高空排放。	15
	探伤废气	采用负压式收集后经“活性炭吸附”处理后通过 25m 高排气筒 DA002 引至高空排放。	4
废水	项目生活污水及生产废水	生活污水经三级化粪池预处理后排入市政污水管网; 项目综合废水经自建污水处理设施处理后排入市政污水管网。	10
噪声	生产车间	选用低噪机械, 合理布置车间, 落实消声、隔音和减震措施	1
固废	生产车间	固废存储间	1
	危废间	危险废物储存及处置	3

其它	绿化	0.5
	环评及竣工验收监测费用	5.5
合计		40

6、劳动定员及工作制度

劳动定员：项目员工15人，均不在内食宿。

工作制度：年工作 250 天，实行 1 班制，每班工作时间 8 小时。

7、项目生产工艺流程

(1) 项目机轮检修具体生产工艺及产污情况见图 2-1。

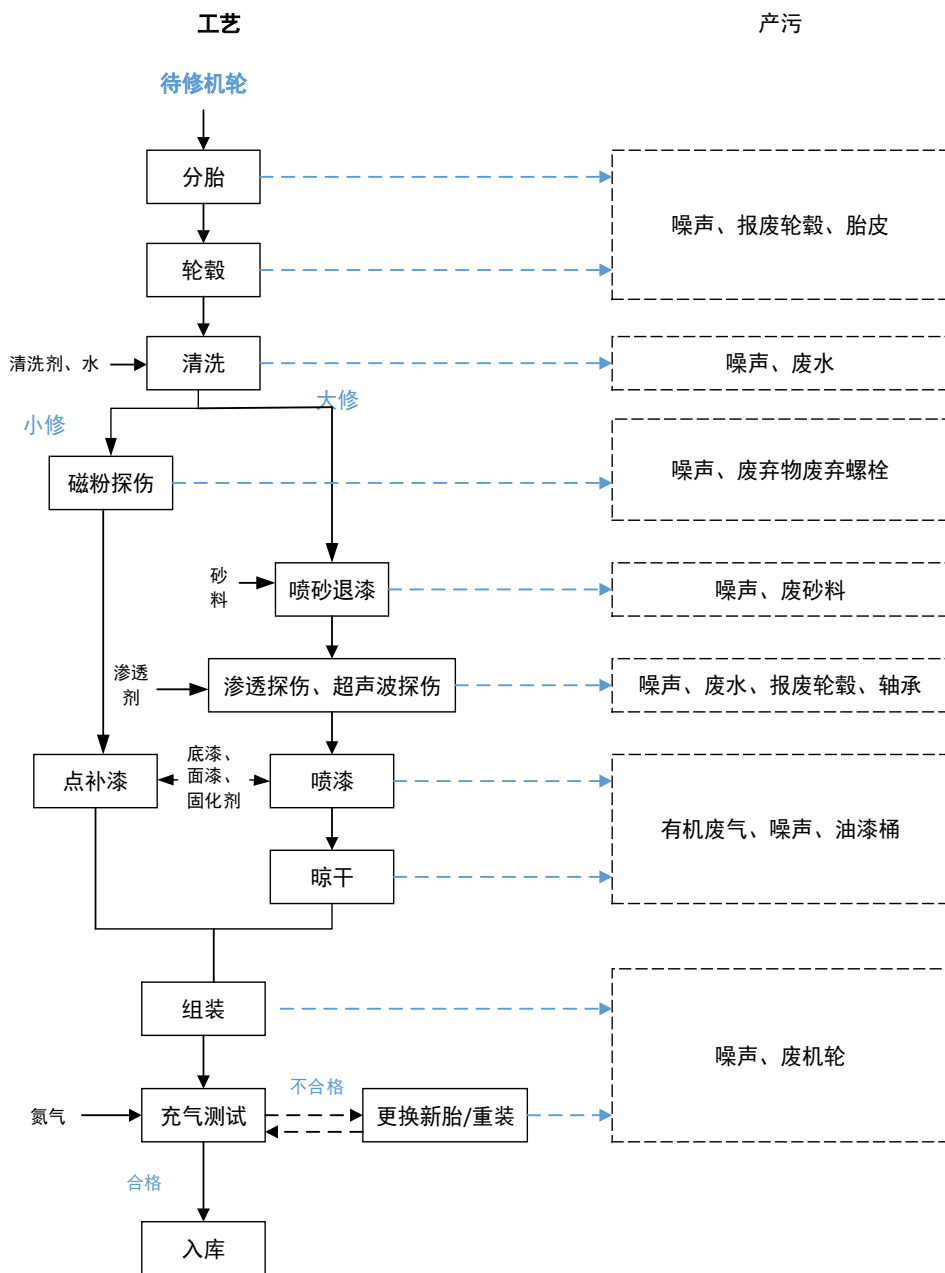


图 2-1 机轮检修工艺流程图

工艺说明：

项目待修机轮首先进行使用多功能拆胎机将待修机轮拆解为轮毂、胎皮和其他附属零件；对于拆分下来的轮毂放入清洗槽内清洗，对于其他附属机械件则采用超声波清洗。对于清洗后外漆较完好的轮毂和螺栓进行磁粉探伤，判断其是否具裂纹，如有裂纹则纳入报废航材存放区，无裂纹则进入点补漆工序；对于外漆损坏较大的则进入喷砂退漆工序，利用喷砂机高速喷射树脂砂将及轮毂上的废漆铲除，此过程在密闭的喷砂机内进行，喷砂粉尘不会散溢，待砂粉沉降完毕再取出工件；对喷砂退漆后的轮毂和轴承进行渗透探伤，以确认是否有裂纹，若认有裂纹则直接报废纳入报废航材存放区，无裂纹则进入喷漆工序。对经确认无裂纹的轮毂进行喷漆处理后进入装胎工序，装胎即对对大修及小修之后的轮毂、轴承与胎皮进行装胎，装胎后进行充气测试，将装胎之后的机轮充入氮气后测试，合格则入库，不合格则重新装胎或更换新胎。

(2) 项目刹车片检修具体生产工艺及产污情况见图 2-2。

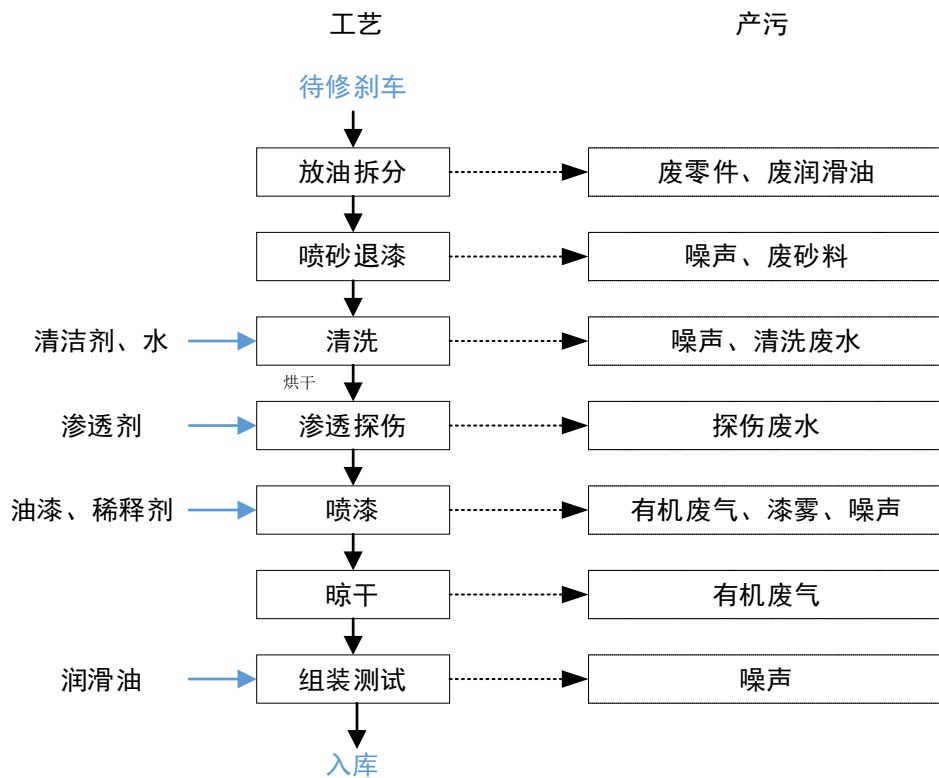


图 2-2 刹车片检修工艺流程图

工艺说明：

项目首先进行放油分解，完全放出刹车里面的润滑油，采用气动扳手分解刹车

各零部件。用喷砂机对分解后的刹车钢部件进行退漆处理，退漆后进行清洗、烘干，对于清洗后的工件进行渗透探伤，以确认其是否有裂纹，若认有裂纹则直接报废纳入报废航材存放区，无裂纹则进入喷漆工序。对无裂纹的钢部件进行喷漆、烘干，该工序与机轮检修喷漆与烘干工艺一致，均在同一喷漆间进行喷漆与烘干。喷漆烘干后的工件采用风动扳手对刹车进行组装，组装后加注新润滑油，检查是否漏油，测试刹车性能。修理完全的刹车包装好入库或直接外运。

(3) 项目电瓶检查与充电

项目电瓶检测与充电在 2 楼车间内进行，年维修约 100 个电瓶，检测不合格的电瓶则会换新、安装、充电；废电瓶暂存于危废间，航空公司回收运走。

8、项目变更情况

经现场核查，对照国家生态环境部办公厅《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），项目建设单位原本为广州航新电子有限公司南宁分公司，于 2021 年 7 月 25 日更名为深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司，其项目名称和建设的主体工程、辅助工程、公用工程内容与环评基本一致，无重大变更。

表 3 主要污染源、污染物处理和排放

1、废水污染源及防治措施

项目营运期产生的废水包括清洗废水、探伤废水和生活废水。项目轮毂、刹车片清洗过程使用碱性清洗剂，会产生清洗废水；项目在机轮检修、刹车检修的渗透探伤工序过程会产生探伤废水，探伤工序使用后乳化型渗透液、荧光剂与水调配；清洗废水、探伤废水每天收集到废水收集罐，有效容积为 1000L。项目清洗废水与探伤废水汇集废水收集罐后，进入自建独立废水处理站处理。厂区建设污水处理站采用活性炭吸附工艺处理，处理能力为 1t/d，根据实际生产排放废水量为 100L/d，污水站设置一个 1000L 废水收集罐，每两周处理一次。污水处理站正常运行能够满足厂区生产废水的处理。项目劳动人员 15 人均不在厂内食宿，年工作 250 天，职工生活污水排放量约为 0.48m³/d（120m³/a），生活污水经三级化粪池处理后经市政污水管网引入明阳工业污水处理厂，尾水排入良凤江。废水产生源及处理措施见表 3-1。

表 3-1 废水产生源及处理措施

污染物类型	产生源	处理措施	排放规律	去向
清洗废水	轮毂、刹车片清洗过程	经破乳+絮凝沉淀+活性炭过滤+超滤处理后排入市政污水管网	间断	明阳工业污水处理厂处理
探伤废水	机轮检修、刹车检修的渗透探伤工序过程	经破乳+絮凝沉淀+活性炭过滤+超滤处理后排入市政污水管网	间断	明阳工业污水处理厂处理
生活污水	职工卫生间	经三级化粪池处理后排入市政污水管网，最终进明阳工业污水处理厂处理	--	明阳工业污水处理厂处理

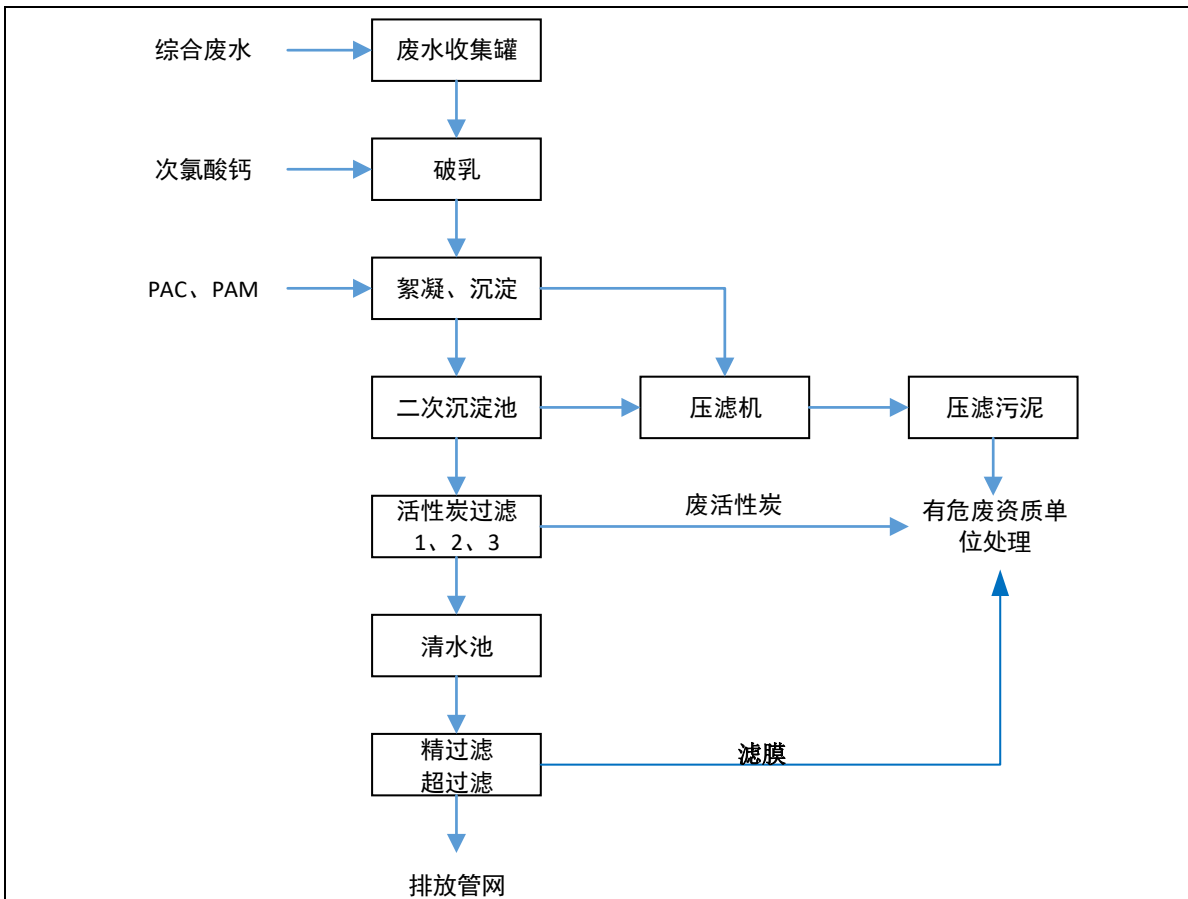


图 3-1 项目生产废水污水站处理流程图

废水处理工艺说明：

破乳：废水进入破乳池，加入次氯酸钙，次氯酸钙是一种强氧化剂，能使废水中的部分有机物氧化降解，并能起到破乳作用。

絮凝、沉淀：破乳后废水流入絮凝、沉淀池，加入 PAM、PAC 药剂。PAM 使废水中的电性发生变化，并有沉淀产生，增加废水透明度；PAC 起吸附架桥作用，让许多微粒连接在一起形成一个大的絮团，迅速沉降。

二次沉淀池：絮凝、沉淀后，废水固态物上浮和下沉，污水分层变清，上层液流入二次沉淀池，增加沉淀时间，使进入活性炭的水更清，延长活性炭使用期。

压滤机：去除絮凝沉淀池和二次沉淀池下沉渣，压滤减少含水率，定期委托清理外运处理。

活性炭过滤 1、2、3：吸附去除污水中去的余氯，可有效保证后续设备使用寿命，提高出水水质，防止污染。同时还吸附从前级泄漏过来的小分子有机物等污染性物质，对水中异味、色素等有较明显的吸附去除作用，还具有降低 COD 的作用。活性炭吸附达到饱和后去除效率变低，定期更换。

清水池：储存清水，中转调节水量。

精过滤、超过滤：深度处理，去除 SS，使水更纯净，使废水达标排放。定期更换过滤膜。

2、废气污染源及防治措施

项目产生废气主要为喷漆废气、探伤废气和臭气。项目 1 楼内设有 1 个漆房，喷漆方式采用人工喷漆，设有 2 支喷枪。项目喷漆过程中使用油漆、稀释剂作为原料，调配比例为 1:2，使用量各为 80kg/a、160kg/a。喷漆废气经收集后经一套“吸附棉+活性炭吸附”处理达标后通过 25m 高排气筒 DA001 引至高空排放。项目渗透探伤工序使用荧光渗透液会产生有机废气（以非甲烷总烃计），荧光渗透液使用量为 30kg/a，即非甲烷总烃产生量为 30kg/a。项目渗透探伤在渗透探伤房内密闭进行，采用负压收集的方式，探伤废气经收集后经“活性炭吸附”处理达标后通过 25m 高排气筒 DA002 引至高空排放。项目污水站处理综合废水会产生少量的臭气，主要来源于污泥处理系统。项目污水处理量较少，无组织排放。

废气产生源及处理措施见表 3-2。

表 3-2 废气产生源及处理措施

污染物类型	产生源	污染物	处理措施	排放规律
喷漆废气	喷漆房	喷漆颗粒物、甲苯、二甲苯、VOCs	“吸附棉+活性炭吸附”	间断
探伤废气	渗透探伤房	VOCs	活性炭吸附	间断
臭气	污水处理站	臭气	/	间断

3、噪声产生及防治措施

项目运营期间的噪声源主要由各种运转设备产生，固定性噪声源包括：喷砂机、钻床、航空轴承组建清洗机、脱胎机、装胎机、喷砂空压机、喷漆空压机、水泵等，移动性的噪声源主要车辆动调所产生的噪声。这些机械噪声主要来源于车间生产设备及污水处理站等建/构筑物内设置的各种机械设备运行产生的噪声。项目主要设备单机噪声源及处理措施见表 3-3。

表 3-3 主要生产设备单机噪声源及治理措施

序号	设备名称	数量 (台)	运行方式	设备位置	降噪措施
1	喷砂机	2	间断	生产车间	减震、厂房隔声
2	钻床	1	间断	生产车间	减震、厂房隔声
3	A320机轮轴承注油机	1	间断	生产车间	减震、厂房隔声
4	航空轴承组件清洗机	1	间断	生产车间	减震、厂房隔声
5	脱胎机	1	间断	生产车间	减震、厂房隔声
6	装胎机	1	间断	生产车间	减震、厂房隔声
7	空压机	2	间断	生产车间	减震、厂房隔声
8	水泵	2	间断	污水处理站	减震

项目除了采取上表的治理措施内容外，为了减小项目噪声对周围环境的影响，还采取以下措施：

(1) 做好生产设备的保养和维护，确保设备处于良好的运转状态，避免因设备不正常运转产生高噪声现象，对于老化的高噪声设备应尽量淘汰。

(2) 将高噪设备设置在远离周边敏感点的位置。

4、固体废物产生及处置措施

项目营运期固体废弃物主要包括生活垃圾、报废轮毂、废弃螺栓、胎皮、报废刹车零部件、废砂料、废润滑油、废油漆桶、废手套、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭、废活性炭、废吸附棉等。污染物及处理措施见表 3-4。

表 3-4 固体废物处置措施

主要污染物	产生工序	产生量	处理措施	排放情况
生活垃圾	员工生活	1.875t/a	生活垃圾经收集后交由环卫部门统一清运处理	妥善处理
废轮毂、废弃螺栓、胎皮、报废刹车零部件	拆解	2t/a	存于一般固废暂存区，定期由航空公司回收运走	妥善处理
废活性炭	废气治理	0.64t/a	危险废物代码 900-256-12，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置	妥善处理
废吸附棉	废气治理	0.08t/a	危险废物代码 900-041-49，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置	妥善处理
废砂料	喷砂退漆	0.28t/a	危险废物代码为 900-041-49，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置	妥善处理
废润滑油	刹车拆解	0.2t/a	危险废物代码为 900-214-08，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置	妥善处理
废油漆桶、废	喷漆过程	0.01t/a	危险废物代码为 900-250-12，暂存于危废	妥善处理

手套			间，委托有资质单位收运处置	
废电瓶	检测电瓶	0.05t/a	危险废物代码为 900-052-31，暂存于危废间，由航空公司回收运走	妥善处理
污泥	污水处理	0.05t/a	危险废物代码为 900-041-49，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置	妥善处理
废超滤膜	污水处理	0.005t/a	危险废物代码为 900-214-08，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置	妥善处理
废活性炭	污水处理	0.1t/a	危险废物代码为 900-214-08，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置	妥善处理

表 4 环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

<p>1、环境影响报告表主要结论及要求</p> <p>环评报告表所要求的环保设施和环保措施见表 4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 环评报告表要求落实情况检查</p>			
类型	排放源	环评报告表要求	落实情况
废气	喷漆房	项目喷漆废气经收集后经一套“吸附棉+活性炭吸附”处理达标后通过 25m 高排气筒 DA001 引至高空排放。	落实。喷漆废气经负压收集，配套吸附棉+活性炭吸附处理后通过 25m 高排气筒 DA001 排放。
	渗透探伤房	项目渗透探伤在渗透探伤房内密闭进行，采用负压收集的方式，探伤废气经收集后经“活性炭吸附”处理达标后通过 25m 高排气筒 DA002 引至高空排放。	落实。探伤废气经负压收集后经活性炭吸附处理后通过 25m 高排气筒 DA002 排放。
废水	生活废水	项目生活污水经三级化粪池处理后进入污水管网，最终排入明阳工业污水处理厂进行处理。	落实，项目生活污水经化粪池处理后进入污水管网，最终排入明阳工业污水处理厂进行处理。
	生产污水	项目清洗废水与探伤废水汇集集水池后经化学混凝+活性炭过滤+超滤膜处理后排入市政污水管网，最终进入明阳工业污水处理厂处理进行处理。	落实，项目清洗废水与探伤废水汇集废水收集罐后经化学混凝+活性炭过滤+超滤膜处理后排入市政污水管网，最终进入明阳工业污水处理厂处理进行处理。
固体废物	废活性炭、废吸附棉、废砂料、废润滑油、废油漆桶、废手套、废电瓶、污泥、废超滤膜及废活性炭等	为危险的废物，暂存于危废间，委托有资质单位收运处置。	已落实，项目设置危废间，签订危废处置协议。
	废轮毂、废弃螺栓、胎皮、报废刹车零部件	属于一般工业固废，存于一般固废暂存区，定期由航空公司回收运走	落实，废轮毂、废弃螺栓、胎皮、报废刹车零部件定期由航空公司回收运走。
	生活垃圾	由环卫部门统一清运处理。	落实，厂区设置垃圾收集桶，由环卫部门统一清运处理。
噪声	生产车间	工程选用低噪声设备，设备设独立基础避震，加减震垫等防护措施。	已落实，采取减震、厂房隔声等措施。
<p>2、审批部门审批决定</p> <p>对照南宁市行政审批局“南审经环字（2021）18号”《关于广州航新电子有限</p>			

公司南宁分公司广西本地化维修能力建设项目环境影响报告表的批复》要求，对该项目环保设施/措施落实情况检查。环评批复落实情况见表 4-2。

表 4-2 “环评批复”要求落实情况检查

序号	环评批复要求	落实情况
1	项目采用雨污分流制，雨水排入雨水管网。配套建设污水处理系统，处理规模为 5m ³ /d，处理工艺为“化学混凝+活性炭过滤+超滤膜”。轮毂、刹车片清洗废水、探伤废水汇入集水池后经自建污水处理系统处理达标后接入市政污水管网送明阳污水处理厂处理。生活污水依托园区原有化粪池处理后排入市政污水管网。	落实情况为项目实行雨污分流制；配套建设污水处理系统，实际建设处理规模 1m ³ /d，轮毂、刹车片清洗废水、探伤废水汇入废水收集罐后经化学混凝+活性炭过滤+超滤膜工艺处理后排入市政污水管网送明阳工业污水处理厂处理；生活污水依托园区原有化粪池处理后排入市政污水管网。
2	项目轮毂、刹车片喷漆工序均在漆房内进行，废气负压收集，须配套吸附棉+活性炭吸附等有效的除尘净化设施处理达标后经 25m 高排气筒(DA001)楼顶排放。	落实，项目轮毂、刹车片喷漆工序均在漆房内进行，废气负压收集后经吸附棉+活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒(DA001)楼顶排放。
3	项目渗透探伤工序需在密闭车间内进行，废气负压收集，须配套吸附棉+活性炭吸附等有效的除尘净化设施处理达标后经 25m 高排气筒(DA002)楼顶排放。	落实，项目渗透探伤工序在渗透探伤房内进行，废气负压收集后活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒(DA002)楼顶排放。
4	本项目须选购低噪声的设备，合理布局，高噪声设备应采用安装减震基座、消声器或隔音窗等降噪措施，确保厂界噪声达标排放。	落实，项目选购低噪声的设备，采用减震基座、厂房隔音等降噪措施，验收监测期间，厂界噪声达标排放。
5	选用低噪声生产设备，落实各项密封、隔声、减震的降噪措施，确保厂界噪声达标。	落实，项目通过选购低噪声设备、采取加装避震、隔音设施等措施，降低噪声对周边环境的影响。
6	项目拆解产生的废轮毂、胎皮、报废刹车零部件、废弃螺栓，定期由航空公司回收运走。生活垃圾做到日产日清，交由环卫部门处理。 废砂料、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭等危险废物暂存在危险固废暂存区，并建立健全处置登记台账，交由有资质单位处置，不得任意丢弃。	落实，项目拆解产生的废轮毂、胎皮、报废刹车零部件、废弃螺栓，定期由航空公司回收运走。生活垃圾做到日产日清，交由环卫部门处理。设置危废房，废砂料、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭等危险废物暂存于危废间，委托有资质单位进行安全处置，废电瓶由航空公司回收运走。

表 5 监测分析方法及质量控制

1、监测分析方法			
项目监测分析方法详见表 5-1。			
表 5-1 监测分析方法一览表			
序号	监测因子	监测方法	检出限或检出范围
(一) 有组织排放废气			
1	烟气参数	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 及修改单	--
2	颗粒物		20mg/m ³
3	甲苯	活性炭吸附二硫化碳解吸 气相色谱法《空气和废气监测分析方法》第四版（增补版）国家环境保护总局（2003 年）	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
4	二甲苯	活性炭吸附二硫化碳解吸 气相色谱法《空气和废气监测分析方法》第四版（增补版）国家环境保护总局（2003 年）	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
5	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07 mg/m ³ （以碳计）
(二) 无组织排放废气			
1	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 及修改单	0.001mg/m ³
2	臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	/
3	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	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
4	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	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
5	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	0.07mg/m ³
(三) 废水			
1	pH 值	便携式 pH 计法《水和废水监测分析方法》（第四版）国家环境保护总局（2002 年）	0.01pH 值
2	化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ 828-2017	4mg/L
3	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD5）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
4	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
5	色度	水质 色度的测定 稀释倍数法 HJ1182-2021	2 倍
6	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	0.06mg/L
7	LAS	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T 7494-1987	0.05mg/L
(四) 噪声			
1	厂界	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	20.0~132.0 dB(A)

2、质量控制

为保证监测分析结果的准确可靠性，监测质量保证和质量控制按《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）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）及《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）等有关规范和标准要求进行。

（1）验收监测在工况稳定，各设备正常运行的情况下进行。

（2）监测人员持证上岗，监测所用仪器经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

（3）废气监测严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）进行。监测前，按规定对采样仪器的气密性进行检查，对使用的仪器进行流量和浓度校准。

（4）噪声监测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的规定进行。其中测量前后进行校准，校准示值偏差不大于 0.5 分贝。

（5）监测因子监测分析方法均采用本公司通过计量认证的方法，分析方法应能满足评价标准要求。

（6）验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求经三级审核。

表 6 验收监测内容

1、废气监测

(1) 有组织排放废气监测

有组织排放废气监测点位、因子和频次详见表 6-1。

表 6-1 有组织排放废气监测点位、因子和频次

监测点位	监测项目	监测频次
1#喷漆车间废气排放口	颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天
2#探伤车间废气排放口	非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天

(2) 无组织排放废气监测

无组织排放废气监测点位、项目和频次详见表 6-2。

表 6-2 无组织排放废气监测点位、因子及频次

监测点位	监测项目	监测频次
3# 厂界上风向	颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、臭气	连续 2 天，每天监测 3 次
4# 厂界下风向		
5# 厂界下风向		
6# 厂界下风向		

2、废水

项目生活污水经三级化粪池处理后排入污水管网，验收监测期间生活污水产生量较少，达不到验收监测条件，故本次验收不监测。生产废水经配套建设的污水处理站采取化学混凝+活性炭过滤+超滤膜工艺处理后排入市政污水管网。生产废水监测点位、因子和频次详见表 6-3。

表 6-3 废水监测点位、因子及频次

监测点位	监测项目	监测频次
1#污水站排放口	pH 值、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、色度、石油类、LAS	连续 2 天，每天 3 次

3、噪声

噪声监测点位、项目及频次如下表 6-4。

表 6-4 噪声监测点位、项目及频次

监测点位	监测项目	监测频次	备注
厂界东南西北面 1m 处	厂界环境噪声 Leq 值	昼间监测 1 次， 连续两天	企业夜间不生产，夜间不监测。

表 7 验收监测结果与评价

1、监测工况

项目生产工况根据市场需求变化有所调整。根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，验收监测应当在确保主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常的情况下进行。项目实际年维修 1000 个机轮、年维修 160 个刹车片、年检查与充电 100 个电瓶，年生产 250 天，每天 8 小时。2021 年 10 月 18~19 日验收监测期间，各项环保设施正常运行，因为没有需要维修的刹车片，所以正在进行生产作业的有 4 个机轮的维修、1 个电瓶的检车与充电。

2、废气监测结果及评价

(1) 有组织排放废气监测结果

有组织排放废气监测结果见表 7-2 至 7-5。

表 7-2 2021 年 10 月 18 日 1#喷漆车间废气排放口监测结果与评价

监测点位	监测项目	监测结果				标准 限值	达标 情况	
		I	II	III	均值			
1#喷漆车间 废气排 放口	烟温 (°C)	43	43	42	43	--	--	
	标况风量 (m³/h)	19169	20009	19937	19705	--	--	
	颗粒 物	实测浓度 (mg/m³)	24.1	22.4	24.6	23.7	120	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.467	5.9	达标
	甲苯	实测浓度 (mg/m³)	<1.5 ×10 ⁻³	<1.5 ×10 ⁻³	<1.5 ×10 ⁻³	<1.5 ×10 ⁻³	40	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	<3.0 ×10 ⁻⁵	5.2	达标
	二甲 苯	实测浓度 (mg/m³)	<1.5 ×10 ⁻³	<1.5 ×10 ⁻³	<1.5 ×10 ⁻³	<1.5 ×10 ⁻³	70	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	<3.0 ×10 ⁻⁵	1.7	达标
	非甲 烷总 烃	实测浓度 (mg/m³)	1.09	0.80	0.79	1.09	120	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.018	17	达标

表 7-3 2021 年 10 月 19 日 1#喷漆车间废气排放口监测结果与评价

监测点 位	监测项目	监测结果				标准 限值	达标 情况
		I	II	III	均值		
1#喷漆 车间废 气排 放	烟温 (°C)	42	42	42	42	--	--
	标况风量 (m³/h)	19694	19511	19322	19509	--	--
	颗粒 物	实测浓度 (mg/m³)	24.1	22.4	24.6	23.7	120

口	物	排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.467	5.9	达标
	甲苯	实测浓度 (mg/m ³)	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	40	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	<3.0×10 ⁻⁵	5.2	达标
	二甲苯	实测浓度 (mg/m ³)	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	70	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	<3.0×10 ⁻⁵	1.7	达标
	非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	1.09	0.80	0.79	1.09	120	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.018	17	达标

表 7-4 2021 年 10 月 18 日 2#探伤车间废气排放口结果与评价

监测点位	监测项目	监测结果				标准限值	达标情况	
		I	II	III	均值			
2#探伤车间废气排放口	烟温 (°C)	27	28	28	28	--	--	
	标况风量 (m ³ /h)	5926	5828	5783	5846	--	--	
	非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	2.22	1.30	1.76	1.76	120	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.010	17	达标

表 7-5 2021 年 10 月 19 日 2#探伤车间废气排放口监测结果与评价

监测点位	监测项目	监测结果				标准限值	达标情况	
		I	II	III	均值			
2#探伤车间废气排放口	烟温 (°C)	28	28	28	28	--	--	
	标况风量 (m ³ /h)	5770	5725	5778	5758	--	--	
	非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	2.60	1.79	2.03	2.14	120	达标
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	0.012	17	达标

根据表7-2至7-5可知，2021年10月18~19日验收监测期间，项目1#喷漆车间废气排放口监控因子颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度及排放速率均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准有组织排放限值；项目2#探伤车间废气排放口监控因子非甲烷总烃排放浓度及排放速率达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的有组织排放限值。

(2) 无组织排放废气监测结果

颗粒物无组织排放监测结果见表 7-6，甲苯无组织排放监测结果见表 7-7，二甲苯无组织排放监测结果见表 7-8，非甲烷总烃无组织排放监测结果见表 7-9，臭气浓度监测结果见表 7-10。

表 7-6 颗粒物无组织排放监测结果

监测日期	监测结果 (mg/m ³)					标准限值	达标情况
	3#厂界上风向	4#厂界下风向	5#厂界下风向	6#厂界下风向	浓度最高值		
2021年10月18日	0.150	0.217	0.217	0.250	0.250	周界外 浓度最 高点≤ 1.0mg/m ³	达标
	0.167	0.200	0.183	0.183	0.200		达标
	0.150	0.233	0.200	0.200	0.233		达标
2021年10月19日	0.150	0.233	0.233	0.233	0.233		达标
	0.133	0.200	0.167	0.217	0.217		达标
	0.150	0.183	0.217	0.183	0.217		达标

根据表7-6可知，2021年10月18~19日项目无组织排放的颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放限值要求。

表 7-7 甲苯无组织排放监测结果

监测日期	监测结果 (mg/m ³)					标准限值	达标情况
	3#厂界上风向	4#厂界下风向	5#厂界下风向	6#厂界下风向	浓度最高值		
2021年10月18日	ND	ND	ND	ND	/	周界外 浓度最 高点≤ 2.4mg/m ³	达标
	ND	ND	ND	ND	/		达标
	ND	ND	ND	ND	/		达标
2021年10月19日	ND	ND	ND	ND	/		达标
	ND	ND	ND	ND	/		达标
	ND	ND	ND	ND	/		达标

注：检测结果中“ND”表示未检出。

根据表7-7可知，2021年10月18~19日项目无组织排放的甲苯符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放限值要求。

表 7-8 二甲苯无组织排放监测结果

监测日期	监测结果 (mg/m ³)					标准限值	达标情况
	3#厂界上风向	4#厂界下风向	5#厂界下风向	6#厂界下风向	浓度最高值		
2021年10月18日	ND	ND	ND	ND	/	周界外 浓度最 高点≤ 1.2mg/m ³	达标
	ND	ND	ND	ND	/		达标
	ND	ND	ND	ND	/		达标
2021年10月19日	ND	ND	ND	ND	/		达标
	ND	ND	ND	ND	/		达标

	ND	ND	ND	ND	/		达标
--	----	----	----	----	---	--	----

注：检测结果中“ND”表示未检出。

根据表7-8可知，2021年10月18~19日项目无组织排放的二甲苯符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放限值要求。

表 7-9 非甲烷总烃无组织排放监测结果

监测日期	监测结果 (mg/m ³)					标准限值	达标情况
	3#厂界上风向	4#厂界下风向	5#厂界下风向	6#厂界下风向	浓度最高值		
2021年10月18日	0.07	0.15	0.20	0.17	0.20	厂界内浓度最高点≤10mg/m ³	达标
	0.09	0.27	0.33	0.22	0.33		达标
	0.09	0.15	0.20	0.18	0.20		达标
2021年10月19日	0.09	0.28	0.20	0.23	0.28		达标
	0.11	0.26	0.38	0.47	0.47		达标
	0.07	0.43	0.39	0.42	0.43		达标

根据表7-9可知，2021年10月18~19日项目无组织排放的非甲烷总烃符合《挥发性有机污染物无组织排放标准》（GB37822-2019）厂内无组织排放监控浓度限值。

表 7-10 臭气浓度监测结果

监测日期	监测结果 (无量纲)					标准限值	达标情况
	3#厂界上风向	4#厂界下风向	5#厂界下风向	6#厂界下风向	浓度最高值		
2021年10月18日	<10	<10	<10	<10	<10	20 (无量纲)	达标
	<10	<10	<10	<10	<10		达标
	<10	<10	<10	<10	<10		达标
2021年10月19日	<10	<10	<10	<10	<10		达标
	<10	<10	<10	<10	<10		达标
	<10	<10	<10	<10	<10		达标

根据表7-12可知，2021年10月18~19日项目臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）新改扩建项目二级标准要求。

2、废水监测结果及评价

表 7-11 废水监测结果

现场采样点位	1#污水站排放口				标准限值	达标情况
现场采样日期	2021年10月18日					
现场采样时间	08:20	09:20	10:20	均值/范围	--	--
样品状态	无色、透明、稍有异味				--	--
pH值 (无量纲)	7.05	7.03	7.08	7.03~7.08		
五日生化需氧量 (mg/L)	46.3	48.5	47.0	47.3	500	达标

悬浮物 (mg/L)	5	6	6	6	300	达标
化学需氧量 (mg/L)	214	223	226	221	400	达标
阴离子表面活性剂 (mg/L)	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	--	达标
色度 (倍)	2	2	2	2	5.0	达标
石油类 (mg/L)	0.78	0.77	0.75	0.77	20	达标
现场采样点位	1#污水站排放口				--	--
现场采样日期	2021年10月19日				--	--
现场采样时间	08:38	09:38	10:38	均值/范围	--	--
样品状态	无色、微浑、稍有异味				--	--
pH值 (无量纲)	7.02	7.05	7.04	7.02~7.05		
五日生化需氧量 (mg/L)	45.8	45.5	44.2	45.2	500	达标
悬浮物 (mg/L)	5	7	5	6	300	达标
化学需氧量 (mg/L)	202	218	213	211	400	达标
阴离子表面活性剂 (mg/L)	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	--	达标
色度 (倍)	2	2	2	2	5.0	达标
石油类 (mg/L)	0.80	0.76	0.76	0.77	20	达标

根据表7-11可知, 2021年10月18~19日项目废水各项因子均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准。

3、噪声监测结果及评价

项目噪声监测结果见下表 7-12。

表 7-12 厂界噪声监测结果及评价

监测点位	监测日期	监测结果 L_{eq} dB(A)		
		昼间	标准值	达标情况
1#厂界东面	2021年10月18日	56.4	60	达标
2#厂界南面		56.5	60	达标
3#厂界西面		53.0	60	达标
4#厂界北面		55.1	60	达标
1#厂界东面	2021年10月19日	53.8	60	达标
2#厂界南面		55.7	60	达标
3#厂界西面		56.4	60	达标
4#厂界北面		53.8	60	达标

2021年10月18~19日项目厂界四周昼间环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准限值要求。

表 8 环境管理检查结果

1、环境影响评价制度执行情况		
<p>深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司广西本地化维修能力建设项目属于未批先建补办环评手续，项目于 2018 年 1 月开工建设，2018 年 5 月完成建设并进入生产调试阶段。我公司于 2021 年 6 月委托南宁市科之源环保科技有限公司编制完成《广西本地化维修能力建设项目环境影响报告表》，并于 2021 年 7 月 5 日获得南宁市行政审批局南审经环字[2021]18 号批复予以项目通过环评审批。</p> <p>项目执行了环境影响评价制度。</p>		
2、项目环保设施/措施落实检查情况		
<p>对照环评报告表及南审经环字（2021）18 号文件批复要求，对该项目环保设施/措施落实情况检查如下表 8-1：</p>		
表 8-1 项目环保设施/措施落实检查情况		
序号	环评要求	项目环保设施/措施落实检查情况
1	<p>项目采用雨污分流制，雨水排入雨水管网。配套建设污水处理系统，处理规模为 5m³/d，处理工艺为“化学混凝+活性炭过滤+超滤膜”。轮毂、刹车片清洗废水、探伤废水汇入集水池后经自建污水处理系统处理达标后接入市政污水管网送明阳污水处理厂处理。生活污水依托园区原有化粪池处理后排入市政污水管网。</p>	<p>落实情况为项目实行雨污分流制；配套建设污水处理系统，实际建设处理规模 1m³/d，轮毂、刹车片清洗废水、探伤废水汇入废水收集罐后经化学混凝+活性炭过滤+超滤膜工艺处理后排入市政污水管网送明阳工业污水处理厂处理；生活污水依托园区原有化粪池处理后排入市政污水管网。</p>
2	<p>项目轮毂、刹车片喷漆工序均在漆房内进行，废气负压收集，须配套吸附棉+活性炭吸附等有效的除尘净化设施处理达标后经 25m 高排气筒(DA001)楼顶排放。</p>	<p>落实，项目轮毂、刹车片喷漆工序均在漆房内进行，废气负压收集后经吸附棉+活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒(DA001)楼顶排放。</p>
3	<p>项目渗透探伤工序需在密闭车间内进行，废气负压收集，须配套吸附棉+活性炭吸附等有效的除尘净化设施处理达标后经 25m 高排气筒(DA002)楼顶排放。</p>	<p>落实，项目渗透探伤工序在渗透探伤房内进行，废气负压收集后活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒(DA002)楼顶排放。</p>
4	<p>本项目须选购低噪声的设备，合理布局，高噪声设备应采用安装减震基座、消声器或隔音窗等降噪措施，确保厂界噪声达标排放。</p>	<p>落实，项目选购低噪声的设备，采用减震基座、厂房隔音等降噪措施，确保厂界噪声达标排放。</p>
5	<p>选用低噪声生产设备，落实各项密封、隔声、减震的降噪措施，确保厂界噪声达标。</p>	<p>落实，项目通过选购低噪声设备、采取加装避震、隔音设施等措施，降低噪声对周边环境的影响。</p>

6	<p>项目拆解产生的废轮毂、胎皮、报废刹车零部件、废弃螺栓，定期由航空公司回收运走。生活垃圾做到日产日清，交由环卫部门处理。</p> <p>废砂料、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭等危险废物暂存在危险固废暂存区，并建立健全处置登记台账，交由有资质单位处置，不得任意丢弃。</p>	<p>落实，项目拆解产生的废轮毂、胎皮、报废刹车零部件、废弃螺栓，定期由航空公司回收运走。生活垃圾做到日产日清，交由环卫部门处理。设置危废房，废砂料、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭等危险废物暂存于危废间，委托有资质单位进行安全处置，废电瓶由航空公司回收运走。</p>
---	--	---

3、环境保护管理机构、环境保护管理规章制度的建立及其执行情况

深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司未设立专门的环保管理部门，但设有专人分管环保工作，负责项目环保工作的组织、落实及监督。

4、建设期间和试生产阶段是否发生了扰民和污染事故

建设期间和营运阶段没有发生扰民和污染事故。

5、绿化情况

项目厂区绿化主要是厂区内绿植、灌木及厂区周边的灌木，厂区地面进行硬化。

6、排污许可

项目已进行固定污染源排污登记。登记编号：91450100MA5QHRGY6W001Z。

表 9 验收监测结论

1、验收监测结论：

通过对深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司广西本地化维修能力建设项目的运行和管理进行现场检查，对噪声、废气、废水进行监测，对固体废弃物进行了调查，得出以下结论：

(1) 废气

有组织排放废气：1#喷漆车间废气排放口监控因子颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准排放标准限值；2#探伤车间废气排放口监控因子非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准排放标准限值；

无组织排放废气：厂界四周无组织排放废气总悬浮颗粒物、甲苯、二甲苯最高浓度点符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值；厂界内非甲烷总烃无组织最高排放浓度符合《挥发性有机污染物无组织排放标准》（GB37822-2019）厂内无组织排放监控限值。臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）新改扩建项目二级标准要求。

(2) 废水

营运期产生的污水主要为员工的生活污水、清洗废水和探伤废水。

生活污水经三级化粪池处理后排入市政污水管网，最终进入明阳工业污水处理厂处理。清洗废水和探伤废水经污水处理站处理后排入市政污水管网，最终进入明阳工业污水处理厂处理。

1#污水站排放口监测因子为 pH 值、COD_{Cr}、BOD₅、SS、色度、石油类、LAS 的浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。

(3) 噪声

项目厂界四周昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

(4) 固体废弃物处理及处置

项目固体废物主要有报废轮毂、废弃螺栓、胎皮、报废刹车零部件、废砂料、废润滑油、废油漆桶、废手套、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭、废活

性炭、废吸附棉及职工生活垃圾。

1) 报废轮毂、废弃螺栓、胎皮、报废刹车零部件属于一般固体废弃物收集于一般固废暂存区，定期由航空公司回收运走。

2) 废砂料、废润滑油、废油漆桶、废手套、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭、废活性炭、废吸附棉属于危险废物收集暂存于危废间，委托有资质单位收运处置，废电瓶由航空公司回收运走。

3) 职工生活垃圾统一收集交由环卫部门清运处理。

2、环境管理检查：

(1) 环评执行情况

深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司于2021年6余月委托南宁市科之源环保科技有限公司编制完成《广西本地化维修能力建设项目环境影响报告表》，并于2021年7月5日获得南宁市行政审批局《关于广州航新电子有限公司南宁分公司》南审经环字[2021]18号批复予以项目通过环评审批。项目于2018年2月开工建设，2018年3月竣工并进行了调试。

项目执行了环境影响评价制度。

(2) 项目落实环评批复核查情况

对照南审经环字[2021]18号文件要求，该项目已基本落实了环评报告表中的环保措施。

1) 项目实行雨污分流制；配套建设污水处理系统，实际建设处理规模 $1\text{m}^3/\text{d}$ ，轮毂、刹车片清洗废水、探伤废水汇入废水收集罐后经化学混凝+活性炭过滤+超滤膜工艺处理后排入市政污水管网送明阳工业污水处理厂处理；生活污水依托园区原有化粪池处理后排入市政污水管网。

2) 项目轮毂、刹车片喷漆工序均在漆房内进行，废气负压收集后经吸附棉+活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒(DA001)楼顶排放。

3) 项目渗透探伤工序在渗透探伤房内进行，废气负压收集后活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒(DA002)楼顶排放。

4) 项目选购低噪声的设备，采用减震基座、厂房隔音等降噪措施，确保厂界噪声达标排放。

5) 项目拆解产生的废轮毂、胎皮、报废刹车零部件、废弃螺栓，定期由航空公

司回收运走。生活垃圾做到日产日清，交由环卫部门处理。设置危废房，废砂料、废电瓶、污水站污泥、废超滤膜、废活性炭等危险废物暂存于危废间，委托有资质单位进行安全处置，废电瓶由航空公司回收运走。

3、综合结论：

深圳科荣达航空科技有限公司南宁分公司广西本地化维修能力建设项目在建设过程中未造成重大环境污染事故，环评文件及批复要求的环境保护设施和措施基本落实，污染物排放符合相关要求。经过现场监测与调查认为，项目基本符合建设项目环境保护竣工验收条件，建议通过项目竣工验收。