

成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二）

竣工环境保护验收监测报告表

中衡科创验字[2022]第 1 号

建设单位：成都市超威金属制品有限公司

编制单位：四川中衡科创安全环境科技有限公司

2022 年 1 月

建设单位法人代表：李云凤

编制单位法人代表：石思琴

项 目 负 责 人：刘 玲

填 表 人：向 婷

建设单位：成都市超威金属制品有限公司
（盖章）

电 话：18068905878

传 真：/

邮 编：610300

地 址：成都市青白江区工业集中发展区同心大道 555 号

编制单位：四川中衡科创安全环境科技有限公司
（盖章）

电 话：028-62752282

传 真：028-62752282

邮 编：610000

地 址：四川省成都市双流区物联三路 588 号

表一

建设项目名称	金属加工项目（二）				
建设单位名称	成都市超威金属制品有限公司 (统一社会信用代码: 91510113083348300X)				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建 (划√)				
建设地点	成都市青白江区工业集中发展区同心大道555号				
主要产品名称	幕墙钢件、镀锌钢板、钣金件				
设计生产能力	幕墙钢件 1500t/a、镀锌钢板 1200t/a、钣金件 300t/a				
实际生产能力	幕墙钢件 1500t/a、镀锌钢板 1200t/a、钣金件 300t/a				
建设项目环评时间	2020年1月	开工建设时间	2020年3月		
调试时间	2020年4月	现场监测时间	2021.11.17~11.18		
环评报告表审批部门	成都市青白江生态环境局	环评报告表编制单位	四川兴环科技环保技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	500万元	环保投资总概算	223万元	比例	4.46%
实际总投资	500万元	实际环保投资	16.9万元	比例	3.38%
验收监测依据	<p>1、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）；</p> <p>2、中华人民共和国生态环境部，公告（2018）9号，《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》（2018年5月15日）；</p> <p>3、中华人民共和国生态环境部，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》（2020年12月13日）；</p> <p>4、《中华人民共和国环境保护法》，2015年1月1日起实施，（2014年4月24日修订）；</p> <p>5、《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日起实施，（2017年6月27日修订）；</p> <p>6、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日起实施，（2018</p>				

	<p>年修订)；</p> <p>7、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月29日起实施，（2018年修订）；</p> <p>8、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年9月1日起实施，（2020年4月29日发布）；</p> <p>9、青白江区行政审批和营商环境建设局，备案号：川投资备【2019-510113-33-03-415543】FGQB-0455号，2019.12.13；</p> <p>10、四川兴环科技环保技术有限公司，《成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二）环境影响报告表》，2020.3；</p> <p>11、成都市青白江生态环境局，成青环承诺环评审[2020]3号，《关于成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二）环境影响报告表的批复》，2020.1.20；</p> <p>12、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、 级别</p>	<p>废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。</p> <p>无组织废气：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度标准限值；</p> <p>有组织废气：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中二级标准限值；</p> <p>厂界噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008表1中3类功能区标准限值。</p>

1 前言

1.1 项目概况及验收任务由来

成都市超威金属制品有限公司成立于 2014 年，是一家专业从事建筑预埋件、幕墙钢件及镀锌钢件生产加工与销售的民营企业。公司于 2014 年 2 月投资 500 万元在成都市青白江区工业集中发展区同心大道 555 号，租用成都砂轮有限公司（砂轮厂总占地面积为 40105.31m²）闲置的厂房实施“金属加工项目”，租用面积为 2000m²。该项目为原有项目，环境影响评价于 2017 年 1 月 11 日通过原成都市青白江区环境保护局审批（青环保发〔2017〕9 号），已于 2014 年 8 月正式投入生产，2018 年 2 月 1 日取得环境保护竣工验收意见。

成都市超威金属制品有限公司于 2020 年 2 月投资 500 万元，在成都砂轮有限公司现有厂区内，再新租 2 栋厂房，实施“金属加工项目（二）”（以下简称“本项目”）。本项目在原有项目基础上进行扩建，新增租用建筑面积 3680m²，形成幕墙钢件 1500t/a、镀锌钢板 1200t/a、钣金件 300t/a 的生产能力。

本项目于 2019 年 12 月 13 日通过青白江区行政审批和营商环境建设局备案（备案号：川投资备〔2019-510113-33-03-415543〕FGQB-0455 号）；2019 年 12 月委托四川兴环科环保技术有限公司编制完成了“金属加工项目（二）”环境影响报告表；2020 年 1 月 20 日取得环评批复（成青环承诺环评审〔2020〕3 号）。项目于 2020 年 2 月开始购置生产设备并进行生产布局，2020 年 4 月建成投产。

2021 年 11 月，成都市超威金属制品有限公司委托四川中衡科创安全环境科技有限公司对“金属加工项目（二）”进行竣工环境保护验收工作。四川中衡科创安全环境科技有限公司于 2021 年 11 月对项目进行了现场踏勘，并在现场踏勘与收集资料的基础上，编制了验收监测方案。依据该方案，四川中衡科创安全环境科技有限公司于 2020 年 11 月 17 日、18 日对项目进行现场验收监测和调查。以监测数据和调查收集的有关资料为基础编制了《成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二）竣工环境保护验收监测报告》。

项目地理位置及外环境关系：

本项目位于成都市青白江区工业集中发展区同心大道 555 号，租用成都砂轮有限公司位于该地内已建厂房进行设备安装、生产。项目中心经纬度：N30°51'40"，E104°17'14"。项目实际建设地址与环评建设位置一致，地理位置见附图 1。

根据现场调查，成都砂轮有限公司主要为机械加工类企业，其“磨料及磨具生产线项目”位于厂区中部的大厂房内，为正常营运，剩余厂房均已对外租赁。厂区内共有四川省永生教学仪器

有限公司、成都金佳宏科技有限公司和成都市超威金属制品有限公司三家企业入驻。结合成都砂轮有限公司的车间平面布置情况，项目 3#车间西侧 10m 处为成都砂轮有限公司生产车间，项目 2#车间西侧 8m 处为成都金佳宏科技有限公司生产车间，项目北侧、南侧紧邻砂轮厂厂界，项目 3#车间南侧紧邻四川省永生教学仪器有限公司。

结合项目所在的整个成都砂轮有限公司厂区外环境关系，成都砂轮有限公司厂区北侧紧邻四川优佰特厨房设备制造公司；东侧紧邻成都双龙科创有限公司厂房和青白江中船钢结构公司；南侧紧邻四川川华装饰公司厂房和成都市大名镜业有限公司厂房；西侧紧邻园区道路同心大道，隔同心大道为成都斯杰化工机械公司。

本项目所在地周围 1km 范围内无医药、食品类企业；项目周边无公园居民楼、学校、风景名胜、旅游区、重要公共设施、水厂及水源保护区等。外环境关系见附图。

1.2 验收监测范围

根据成都市超威金属制品有限公司“金属加工项目（二）”环境影响报告表及其批复，本次验收范围为：主体工程、办公生活设施、仓储及其他辅助工程、公用工程、环保工程、办公及生活设施、公辅工程、环保设施、仓储及其他。具体内容详见表 2-1。

1.3 验收监测内容

- （1）废气排放监测；
- （2）废水排放监测；
- （3）厂界噪声监测；
- （4）固废处置检查；
- （5）风险防控检查；
- （6）卫生防护距离检查；
- （7）环境管理检查。

表二

2 项目工程内容及工艺流程介绍

2.1 工程建设内容

本项目租用位于成都市青白江区工业集中发展区同心大道 555 号成都砂轮有限公司车间实施“金属加工项目（二）”，本项目在原有项目基础上进行扩建，新增租用建筑面积 3680m²，形成幕墙钢件 1500t/a、镀锌钢板 1200t/a、钣金件 300t/a 的生产能力。本项目劳动定员 25 人，实行一班制作业，每班 8 小时，全年工作 280 天。

本项目组成及主要环境问题见表 2-1 所示，主要生产设备见表 2-2 所示。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

类别	名称	主要建设的内容及规模		主要环境问题	备注
		环评拟建	实际建成		
主体工程	一生产车间	/	本次新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m ² ，购置焊机等设备，废气依托一车间已有焊烟净化装置。	废气、噪声、固废	新增
	二生产车间	钢结构，层高8m，1F，建筑面积1088m ² 。该生产车间位于砂轮厂西南角。该车间内按功能区划分，车间内安全通道至西向东贯穿，大门位于车间北面两侧，车间内设置有：冲压配件放置区、板料存放区、折弯区、剪板区、半成品堆放区、型材放置区、锯料区、联合冲剪区、摇臂钻、钻孔区、模具存放区、冲压加工区。购置了锯床、冲剪机、钻床、剪板机、折弯机、冲床、摇床等设备。	钢结构，层高 8m，1F，建筑面积 1088m ² 。该生产车间位于砂轮厂西南角。该车间内按功能区划分，车间内安全通道至西向东贯穿，大门位于车间北面两侧，车间内设置有：冲压配件放置区、原料堆放区、折弯区、剪板区、半成品堆放区、型材放置区、锯料区、联合冲剪区、钻孔区、模具存放区、冲压加工区、调直区。购置了锯床、冲剪机、钻床、剪板机、折弯机、冲床、摇床等设备。	噪声、固废	新增
	三生产车间	钢结构，层高 8m，1F，建筑面积 2592m ² 。该生产车间位于砂轮厂东侧。车间分为三大区域，分别为办公区、成品区及加工区。加工区设置有：原材料堆放区、切割区、机加区、焊接区。购置有剪板机、冲床、折弯机、激光切割机、等离子切割机、焊机等设备	钢结构，层高 8m，1F，建筑面积 2592m ² 。该生产车间位于砂轮厂东侧。车间主要布置原材料堆放区、激光切割区、折弯区、剪板区、一般固废暂存区。购置有激光切割机、剪板机、冲床、折弯机等设备	废气、噪声、固废	新增
办公生活设施	办公区	位于三车间南侧，建筑面积为 542m ² ，布置有办公室、会议室	位于成都砂轮有限公司西侧综合办公楼，面积为 50m ² ，布置有办公室、会议室	生活垃圾、废水	依托
仓储及其他	原料堆放区	位于生产车间各个生产加工区生产线旁	位于生产车间各个生产加工区生产线旁	/	新增
	半成品堆放区	位于二车间北侧大门处，方便运输。	位于二车间北侧大门处，面积 70m ²	/	新增
	成品堆放区	位于三车间南侧，办公区的东侧。建筑面积为 697m ²	位于二车间北侧大门处，面积 70m ²	/	新增

	辅料库房	用于存放焊丝、切削液等辅助材料，位于三车间外，占地面积为 35m ²	用于存放焊丝、切削液等辅助材料，位于三车间外西侧，占地面积 10m ² ，3F	/	新增
	焊接气瓶堆放区	用于存放焊接气瓶，位于一车间外。占地面积为 3m ²	依托一车间外集中供气区（液态二氧化碳、液态氩气）	/	依托
	液氧储罐区	液氧属于助燃物质，且泄露将对环境造成影响，环评要求存放区设置围堰、地面进行重点防渗处理，存放区位于三车间内	设置 2 个液氧罐，单罐容积 1m ³ ，位于三车间外北侧	环境风险	新增
公辅工程	供电系统	依托成都砂轮有限公司现有供电设施	依托成都砂轮有限公司现有供电设施	/	依托
	供水设施	用水由市政自来水管网供给	用水由市政自来水管网供给	/	依托
	排水设施	排水采用雨污分流制，供排水管网依托园区管网系统	排水采用雨污分流制，供排水管网依托园区管网系统	/	依托
	消防设施	设置消防栓及干粉灭火器，消防用水来自市政自来水管网	设置消防栓及干粉灭火器，消防用水来自市政自来水管网	/	新增
环保工程	废气治理	本项目切割、焊接工序集中于三车间进行，产生的焊接烟尘、切割烟尘经 2 套抽风系统、5 个集气罩集中收集，收集的废气经一套固定式烟尘净化器处理后，由一根 15m 排气筒排放。	本次新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m ² ，购置焊机等设备，废气依托一车间已有固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放；切割工序集中于三车间进行，激光切割烟尘通过设备下部设置的集气管进行收集后进入车间东侧固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放。	/	依托、新增
	废水治理	依托成都砂轮有限公司现有隔油池（容积 20m ³ ）、预处理池（容积 20m ³ ）处理后经市政管网排入青白江区污水处理厂。	依托成都砂轮有限公司现有隔油池（容积 20m ³ ）、预处理池（容积 20m ³ ）处理后经市政管网排入青白江区污水处理厂。	/	依托
	噪声治理	生产设备均安置在钢结构厂房内，同时空压机安装在三车间东侧专用的隔声间内，利用墙体隔声；选用低噪设备，同时对冲床设备进行基座减震、隔音降噪处理；加强设备维护保养；合理安排生产时间。	生产设备均安置在钢结构厂房内，空压机设置于三车间外北侧空压机房，利用墙体隔声；选用低噪设备，同时对冲床设备进行基座减震、隔音降噪处理；加强设备维护保养；合理安排生产时间。	/	新增
	危险废物处置	依托企业一期已建的危险废物暂存间（5m ³ ）；位于一车间外东北侧。	依托企业一期已建的危险废物暂存间（5m ³ ）；位于一车间外东北侧。	/	依托
	含油废边角料	依托原有项目已建的废边角料暂存点，位于一车间西南角，用于存放含油废边角料；办公区设置若干个垃圾桶。	本项目含油废边角料产生量较少，在三车间东北角一般固废暂存区（15m ² ），暂存区地面已在防渗混凝土基础上，采用环氧树脂涂层进行了重点防渗处理，并设置铁皮斗集中收集。	/	新增

地下水	<p>使用液压油、切削液、机油设备区域地面增加 2mm 环氧树脂地坪漆进行重点防渗处理； 废边角料表面沾有切削液或液压油，不能直接堆放于车间地面，需集中存放于原有项目已建的废边角料暂存点，暂存区域需采用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行重点防渗处理，并定制一个铁皮斗进行收集； 辅料库房的油品堆放区应进行重点防渗处理，并在四周加设围堰，液态风险物质需将盛装容器放至防泄漏托盘内； 产生的危险废物依托原有项目已建的危废间进行收集，暂存区域的地面已利用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行重点防渗处理，并在四周加设围堰，液态危废需将盛装容器放至防泄漏托盘内。</p>	<p>使用液压油、切削液、机油设备区域地面在防渗混凝土基础上增加 2mm 环氧树脂地坪漆进行重点防渗处理； 废边角料表面沾有切削液或液压油，本项目含油废边角料产生量较少，在三车间东北角一般固废暂存区（15m²），设置铁皮斗集中收集； 辅料库房的油品堆放区采用环氧树脂+托盘进行重点防渗，液态风险物质容器放至于托盘内； 产生的危险废物依托原有项目已建的危废间进行收集，暂存区域的地面已利用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行重点防渗处理。</p>	/	新增
-----	--	---	---	----

表 2-2 主要设备一览表 单位（台/套）

序号	分布位置	环评拟设置			实际设置			变动情况
		设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	
1	二车间	锯床	/	2	锯床	/	2	0
2		联合冲剪机	Q35Y-25	1	联合冲剪机	Q35Y-25	1	0
3		钻床	/	2	摇臂钻	Z3032*10	1	-1
4		剪板机	QC11Y-20*2500	1	剪板机	QC11/12Y63	1	0
5		剪板机	QC11Y-16*2500	1	剪板机	QC11Y-16*2500	1	0
6		折弯机	WE67Y-160/2500	1	折弯机	WE67Y-160/2500	1	0
7		冲床	25 吨	2	冲床	16t	1	-1
8		冲床	63 吨	4	冲床	63t	1	-3
9		冲床	80 吨	1	冲床	80t	3	+2
10		冲床	125 吨	1	冲床	125t	2	+1
11		摇床	/	1	摇床	/	1	0
12		/	/	/	车床	/	1	+1
13	三车间	4.0 米剪板机	QC12Y-4*4000	1	/	/	/	-1
14		2.5 米剪板机	QC12Y-4*2500	1	/	/	/	-1
15		4.0 米折弯机	WC67Y-100/4000	1	板料折弯机	WC/WD67K63	1	0
16		3.2 米折弯机	/	1	板料折弯机	WC67Y-100T/3200	1	0
17		2.5 米折弯机	6325	2	数控板料折弯机	PBA-160/4100	1	-1

18		压铆机	C-618PLUS-H	1	压铆机	C-618PLUS-H	1	0
19		3000W 激光切割机	G6020EF-I3000R	1	3000W 激光切割机	G6020EF-I3000R	1	0
20		等离子切割机	LGK8-100	1	/	/	/	-1
21		CO ₂ 气体保护焊机	NB-250	2	CO ₂ 气体保护焊机	NB-250	2	0
22		氩弧焊机	WS-250MA	1	氩弧焊机	WS-250MA	1	0
23		氩弧焊机	WSE-315MD	1	氩弧焊机	WSE-3151GBT	1	0
24		螺柱焊机	RSR-2500	1	/	/	/	-1
25		冲床	63 吨	1	冲床	80t	1	0
26		冲床	25 吨	1	/	/	/	-1
27		空压机	V.017/8	1	空压机	V.017/8	1	0
28		/	/	/	钢直条生产线	/	2	+2

2.2 原辅材料消耗及水平衡

本项目形成幕墙钢件 1500t/a、镀锌钢板 1200t/a、钣金件 300t/a 的生产能力，原辅材料及能耗见表 2-3，水平衡见图 2-1。

表 2-3 主要原辅材料及能耗情况表

序号	类别	名称	规格、成分	环评预计年耗量	实际年耗量	存放区域	来源	
1	原料	钢板	/	1090t	1090t	各生产车间原料堆放区	外购	
2		镀锌板	/	1550t	1550t			
3		型钢	/	550t	550t			
4		钢筋	/	50t	50t			
5	辅料	焊丝	ER50-6	12t	12t	辅料库房		
6		混合气体	Ar-CO ₂	22t	液态二氧化碳	4.7t		一车间外集中供气点
					液态氩气	17.3t		
7		液压油	45#, 成分为添加剂、基础油	2t	2t	辅料库房		
8		切削液	水、乳化液、切削油	0.12t	0.12t	辅料库房		
9		液氧	氧含量≥99.6, 液氧钢瓶容积为 1m ³	20m ³	20m ³	三车间外液氧储罐区		
10		丙烷	/	700kg	700kg	车间		
11	机油	50Kg/桶	50Kg	50Kg	辅料库房			
12	能源	新鲜水	/	576m ³		/		市政管网供给
13		电	/	5 万 kw·h/a	5 万 kw·h/a	/	电网供给	

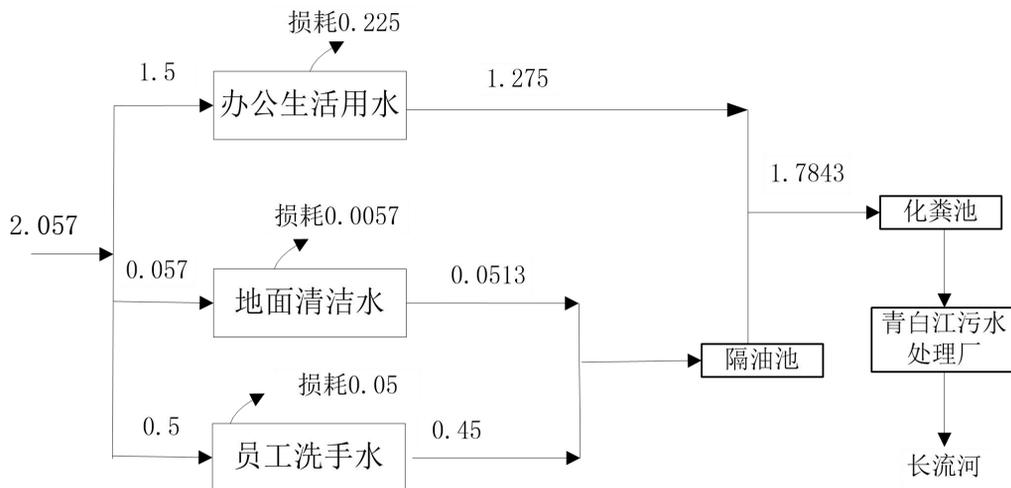


图 2-1 本项目水量平衡图 (m³/d)

2.3 项目变动情况

本项目环评至今，发生了部分变动，具体如下：

1、项目组成变动情况

表 2-4 项目组成变动情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	分析及结论
性质	改扩建	改扩建	无	/	无变动
规模	幕墙钢件 1500t/a、镀锌钢板 1200t/a、钣金件 300t/a	幕墙钢件 1500t/a、镀锌钢板 1200t/a、钣金件 300t/a	无	/	无变动
地点	成都市青白江区工业集中发展区同心大道 555 号	成都市青白江区工业集中发展区同心大道 555 号	无	/	无变动
布局调整	三生产车间：分为三大区域，分别为办公区、成品区及加工区。加工区设置有：原材料堆放区、切割区、机加区、焊接区。	①办公区与加工区合并为加工区；办公区调整至成都砂轮有限公司西侧综合办公楼。 ②新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m ² 。	总平面布置变化	优化生产工序	本项目未划定卫生防护距离，且周边无环境敏感点，办公区与加工区合并为加工区未导致卫生防护距离变化且新增敏感点；原项目所在一车间本已有焊接工艺，本次新增焊接工艺调整至该车间，不会改变车间卫生防护距离设置情况。不属于重大变动。
	二生产车间：建筑面积 1088m ² 。该生产车间位于砂轮厂西南角。该车间内按功能区划分，车间内安全通道至西向东贯穿，大门位于车间北面两侧，	建筑面积 1088m ² 。该生产车间位于砂轮厂西南角。该车间内按功能区划分，车间内安全通道至西向东贯穿，大门位于车间北面两侧，	无	/	无变动
工艺流程	①幕墙钢件：下料→机加工→焊接→热镀锌（外委） ②镀锌钢板、钣金件：下料→机加工→焊接→喷漆（外委）	①幕墙钢件：下料→机加工→焊接→热镀锌（外委） ②镀锌钢板、钣金件：下料→机加工→焊接→喷漆（外委）	无	/	无变动
环保措施	焊接烟尘：在固定焊接工位设置集气罩，集气罩要覆盖整个焊接工位，收集的焊接烟尘汇入到 1 台固定式烟尘净化器（与切割烟尘共用）处理，处理后的焊接烟尘通过 1 根 15m 排气筒（P ₁ ，与切割烟尘共用）排放。	焊接烟尘：本次新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m ² ，在固定焊接工位设置集气罩，集气罩覆盖整个焊接工位，废气依托一车间已有固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放；	废气治理措施变化	生产线布局调整	治理工艺未变，未导致颗粒物无组织排放增加 10%及以上；不属于重大变动。

<p>切割烟尘：分别在固定工位激光切割机、等离子切割机机床底部设置抽风收集系统，收集的切割烟尘汇入1台固定式烟尘净化器处理后经15m排气筒排放（P1）排放。</p>	<p>切割烟尘：切割工序集中于三车间进行，激光切割烟尘通过设备下部设置的集气管进行收集后进入车间东侧固定式烟尘净化器处理，尾气由一根15m排气筒排放。</p>	无	/	与环评一致，无变动
<p>金属粉尘：项目产生的金属粉尘颗粒较大，沉降性能好，通过厂房阻隔、自然沉降，并定期对地面进行清扫。</p>	<p>金属粉尘：项目产生的金属粉尘颗粒较大，沉降性能好，通过厂房阻隔、自然沉降，并定期对地面进行清扫。</p>	无	/	与环评一致，无变动
<p>生活污水、地面清洁水、员工洗手废水：清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理。</p>	<p>生活污水、地面清洁水、员工洗手废水：清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理。</p>	无	/	与环评一致，无变动
<p>噪声：采取厂房隔声、基础减震、合理布置等措施。</p>	<p>噪声：采取厂房隔声、基础减震、合理布置等措施。</p>	无	/	与环评一致，无变动
<p>一般固废：废边角料（含收集的金属粉尘）、不合格毛坯件、焊渣外售废品回收站；焊接气瓶由供货厂商回收；员工生活垃圾由环卫部门清运。</p>	<p>一般固废：废边角料（含收集的金属粉尘）、不合格毛坯件、焊渣外售废品回收站；焊接气瓶由供货厂商回收；员工生活垃圾由环卫部门清运。</p>	无	/	与环评一致，无变动
<p>危险废物：含油棉纱及手套、废液压油、废机油、废切削液、废液压油包装桶、废机油包装桶、废切削液包装桶交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处置。</p>	<p>危险废物：废矿物油、废矿物油桶交付那开源环保科技有限公司处置；含油棉纱手套和生活垃圾一并由环卫部门处置。</p>	含油棉纱手套处理方式变化	含油棉纱手套产生量较少，未分类收集	含油棉纱手套未分类收集，参照《国家危险废物名录(2021版)》，不按危险废物管理。不属于重大变动。

2、是否属于重大变动分析

根据生态环境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》有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”本项目具体变动情况见表2-4，对照《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》相关规定，本项目不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

2.4 主要生产工艺流程及产污环节

本项目主要是根据客户订单需求，进行金属件加工，目前企业主要生产的是幕墙钢件、镀锌钢板及钣金件等金属构件，工艺流程如下：

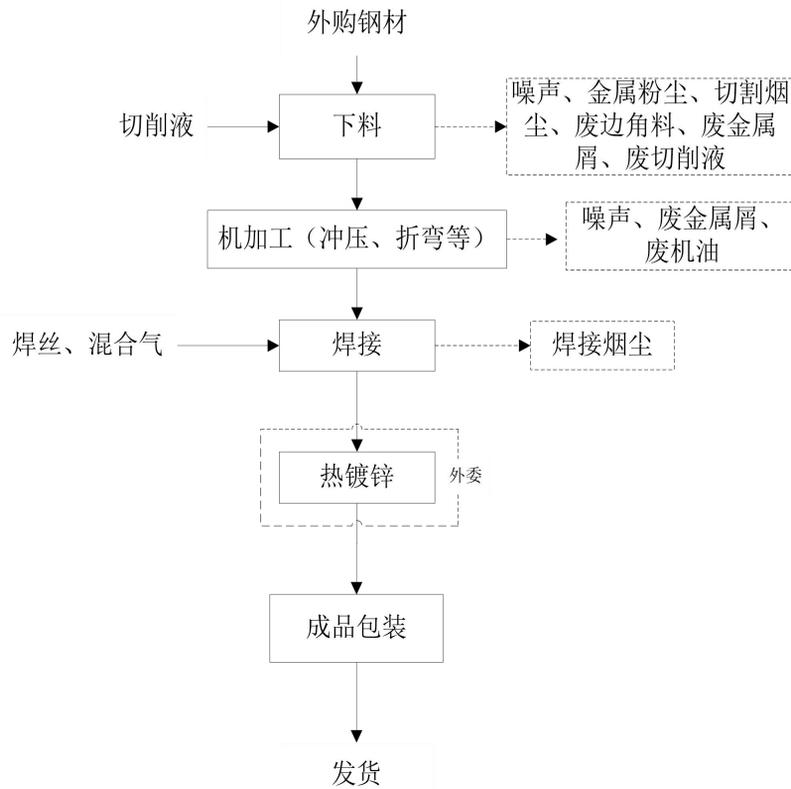


图 2-1 幕墙钢件生产工艺

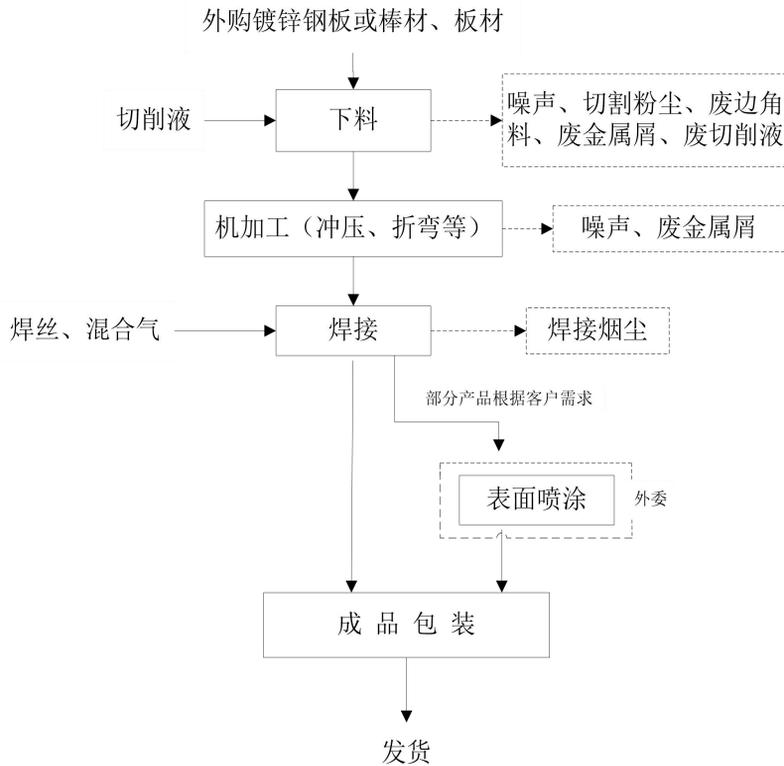


图 2-2 镀锌钢板及钣金件生产工艺

金属钢构件加工工艺流程：

①外购钢材：本项目涉及钢材种类为钢板、型钢（角钢、槽钢等）、钢筋、镀锌钢板，外购钢材进场后堆放于相应加工区域。

②下料：根据原材料的规格、尺寸、成型要求等选择相应的下料工艺，下料工艺分为剪板机下料、切割下料、锯切下料，涉及到的设备为剪板机、锯床、等离子切割机、激光切割机等，其中大部分钢板使用剪板机，激光切割机及等离子切割机日均使用 2h，有些要求比较严格的产品就需要用到激光切割机；型钢下料使用到的设备为锯床。本工序产生的污染物有：噪声、切割烟尘、废边角料、废金属屑、废切削液。

③机加工：根据产品成型要求对下料件进行冲压、折弯或冲压、折弯相结合工艺。本工序产生的污染物有：噪声、废金属屑。

④焊接：机加工工序中约 5%的材料需进行焊接，本工序采用气体保护焊机，所用气体为 Ar-CO₂。本工序产生的污染物有：焊接烟尘

⑤外委镀锌：只有幕墙钢件需要进行镀锌，部分钣金件、镀锌钢板构件均是买的现成镀锌钢板回来进行加工即可，无需再镀锌，该工序为外委（协议详见附件）。

⑥外委喷漆：根据客户订单需求，部分钣金件表面需要进行喷漆，该工序外委。验收期间暂未有该工艺需求。

⑦成品包装：钢件成品由人工进行分类后进行铁丝捆绑，入库代售。

表三

3 主要污染物的产生、治理及排放

3.1 废气的产生、治理及排放

(1) 焊接烟尘

本次新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m²，在固定焊接工位设置集气罩，集气罩覆盖整个焊接工位，废气依托一车间已有固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放。

(2) 切割烟尘

切割工序集中于三车间进行，激光切割烟尘通过设备下部设置的集气管进行收集后进入车间东侧固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放。

(3) 金属粉尘

项目产生的金属粉尘颗粒较大，沉降性能好，通过厂房阻隔、自然沉降，并定期对地面进行清扫。

3.2 废水的产生、治理及排放

本项目外排废水主要为清洁拖把及工人洗手废水、员工生活污水。其中清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过工业区污水管网排入青白江区污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）标准中“工业园区集中式污水处理厂”水污染物浓度排放限值后，排入长流河。

3.3 噪声的产生、治理及排放

本项目噪声主要来源于生产设备如剪板机、折弯机、锯床、冲床、焊机、激光切割机、空压机等设备运转产生的噪声，项目采取厂房隔声、基础减震、合理布置等措施降低噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达标排放。

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

本项目固体废物产生及处理措施如下表：

表 3-1 项目固体废物产生及处置情况一览表

固废名称	产生环节	产生量	固废属性	处置方式
废边角料（含收集的金属粉尘）	下料、组装配件	33t/a	一般固废	外售废品回收站
不合格毛坯件	生产	6t/a		

焊渣	焊接、配件组装	1.2t/a		
丙烷气瓶	切割	43 个		供货厂商回收
员工生活垃圾	员工办公生活	3.5t/a		环卫部门清运
含油棉纱、手套	设备维护、工人作业	0.02t/a		环卫部门清运
废液压油、机油、切削液	生产、设备维护	0.2t/a	危险废物	交什邡开源环保科技有限公司处置
废液压油、机油、切削液包装桶	生产、设备维护	0.15t/a		

3.5 地下水、土壤污染防治

厂区进行分区防渗，采取的防渗措施如下：

表 3-2 分区防渗措施一览表

序号	名称	分区类别	防渗措施
1	危险废物暂存间（依托）	重点防渗	暂存区地面在防渗混凝土基础上，采用环氧树脂涂层进行了重点防渗处理，加设托盘收集装置，液态危废盛装容器放至防泄漏托盘内
2	废边角料暂存区	重点防渗	在三车间东北角一般固废暂存区（15m ² ），暂存区地面在防渗混凝土基础上，采用环氧树脂涂层进行了重点防渗处理，并设置铁皮斗集中收集。
3	二车间使用液压油、切屑液、机油设备区域	重点防渗	生产区域在防渗混凝土基础上，增加环氧树脂涂层进行了重点防渗处理。
4	三车间使用液压油、切屑液、机油设备区域	重点防渗	生产区域在防渗混凝土基础上，增加环氧树脂涂层进行了重点防渗处理。
5	辅料库房（油品储存区、）	重点防渗	采用环氧树脂+托盘进行重点防渗
6	液氧储罐区	一般防渗	采用防渗混凝土进行一般防渗处理
7	原料堆放区、办公区等其他区域	一般防渗	采用防渗混凝土进行一般防渗处理

3.6 其他环境保护设施

3.6.1 环境风险防范措施

（1）环境风险事故源情况

火灾、爆炸：项目设备中使用的液压油、机油等属于可燃液体，如人员操作失误、设备故障或其他原因可能引发失火事故；液氧瓶、使用不当引起的爆炸；环境风险事故体现在由火灾、爆炸次生大气环境污染。

泄漏：项目设备中使用的液压油、机油、切削液、危废暂存间储存的危废等，因使用不当或储存、管理不善等原因，可能会发生泄漏，造成土壤环境污染。

（2）风险事故防范措施

①火灾防范措施

设立专门的环境管理机构，制定日常管理措施、消防措施和应急预案。对工作人员进行火灾事态时的报警培训，已成立环境风险事故应急救援领导小组和应急救援专业队伍。

加强厂区消防设施的日常管理，确保事故时消防设施能够正常使用，针对厂房等可能出现的火灾事故按相关规定进行消防演练。

严格明火管理。严格按照《中华人民共和国爆炸危险场所安全规程》和现行有关标准、规程及要求执行。

消防器材设置在明显和便于取用的地点，周围未堆放物品和杂物。消防设施、器材，由专人管理，负责检查、维修、保养、更换和添置，保证完好有效，严禁圈占、埋压和挪用。配备消防器材（如干粉灭火器等）和消防设施；标示明确，使用方便。

出现火灾时应及时将可燃物品搬离，远离火源。

项目内定期进行电路、电气检查，消除安全隐患。

②泄漏防范措施

加强液压油、切削液、机油等原辅材料的运输、使用管理：加强液压油、切削液、机油运输、使用环节的环境管理措施，避免跑、冒、滴、漏，对可能出现漏油的使用液压油、切削液、机油设备，在该区域采取重点防渗措施，并设置空桶作为备用设施。

对危废暂存间加强管理：设置空专用容器作为备用容器；危险废物全部暂存于危险废物暂存库内，做到“四防”；危险废物暂存间地面采用 2mm 环氧树脂+不锈钢托盘进行防渗处理；危险废物分类暂存，装载液体、半固体危险废物的容器内须留足够空间，盛装危险废物的容器上粘贴符合标准的标签，各种危险废物的储存容器都有很好的密封性，各暂存于危险废物暂存间内的危险废物定期（不超过 1 年）交由有危废处理资质的单位进行处理。

③液氧储罐、液态二氧化碳储罐、液态氩气储罐、丙烷气瓶管理

液氧储罐、丙烷气瓶储存要求：分开储存和垂直放置并有防倒措施，液氧与丙烷储存距离不得小于 5m，储存区周围 10m 距离内不准堆置可燃物，不准进行焊接等明火作业，不准吸烟。储存区域不允许有取暖设备。储存间应有良好的通风、降温等设施，要避免阳光直射，要保证道路畅通，要远离火源、热源。

液态二氧化碳储罐、液态氩气储罐储存要求：垂直放置并有防倒措施，储存间应有良好的通风、降温等设施，要避免阳光直射，要保证道路畅通，要远离火源、热源。

④已制定突发环境事件应急预案。

3.6.2 环境管理检查

(1) 环境保护档案管理情况检查

项目环保档案由综合部负责管理，负责登记归档并保管。

(2) 环境保护管理制度的建立和执行情况检查

公司制定了《环保管理制度》，配备有环保管理人员，明确了环保管理人员的环保职责，明确了总经理为公司环境保护工作第一责任人，对项目产生的各项污染的处理及防治进行统筹安排、合理布局。

(3) 排污许可申领检查

已进行固定污染源排污登记，登记编号：91510113083348300X001Z。

3.7 处理设施

表 3-3 运行期污染源及处理设施对照表

内容类型	工序	污染物名称	环评防治措施	实际防治措施
废气	焊接	颗粒物	固定式烟尘净化器+15m 排气筒（共用）	固定式烟尘净化器+15m 排气筒
	激光切割	颗粒物		固定式烟尘净化器+15m 排气筒
	打磨	金属粉尘	厂房阻隔、自然沉降、定期清扫	厂房阻隔、自然沉降、定期清扫
废水	清洁拖把及工人洗手废水、员工生活污水	pH 值、COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS、石油类	清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理	清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理
固废	办公生活	生活垃圾	环卫部门统一清运	环卫部门统一清运
	下料、组装配件	废边角料（含收集的金属粉尘）	外售废品回收站	外售废品回收站
	生产	不合格毛坯件		
	焊接、配件组装	焊渣		
	焊接	焊接气瓶	供货厂商回收	供货厂商回收
	设备维护、工人作业	含油棉纱、手套	危废间暂存，交由相应资质类别的危险废物处置单位处置	环卫部门清运
	生产、设备维护	废液压油、机油、切削液	危废间暂存，交由相应资质类别的危险废物处置单位处置	危废间暂存，交什邡开源环保科技有限公司处置
生产、设备维护	废液压油、机油、切削液包装桶	危废间暂存，交由相应资质类别的危险废物处置单位处置	危废间暂存，交什邡开源环保科技有限公司处置	
噪声	生产车间	设备噪声	厂房隔声、基础减震、合理布置等措施	厂房隔声、基础减震、合理布置等措施

表 3-4 环保设施（措施）投资一览表 单位：万元

环评预计	实际建成
------	------

项目	处理措施	万元	处理措施	万元
废水治理	依托成都砂轮有限公司隔油池、预处理池处理后经市政管网排入青白江区污水处理厂	/	依托成都砂轮有限公司隔油池、预处理池处理后经市政管网排入青白江区污水处理厂	/
废气治理	切割烟尘：2套抽风系统+1套固定式烟尘净化器+1根15m排气筒（P ₁ ）排放 焊接烟尘：5个集气罩+1套固定式烟尘净化器+1根15m排气筒（P ₁ ）排放	12	切割烟尘：1套抽风系统+1套固定式烟尘净化器+1根15m排气筒排放。 焊接烟尘：4个集气罩+1套固定式烟尘净化器（依托原项目）+1根15m排气筒排放	6
噪声治理	产噪设备均安置在钢结构厂房内，同时空压机安装在三车间东侧专用的隔声间内，利用墙体隔声；选用低噪设备，同时对冲床设备进行基座减震处理	3	产噪设备均安置在钢结构厂房内，同时空压机安装在三车间东侧专用的隔声间内，利用墙体隔声；选用低噪设备，同时对冲床设备进行基座减震处理	3
固废处置	危险废物暂存间：依托企业已建危险废物暂存间（5m ³ ），暂存区地面利用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行了重点防渗，渗透系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s	/	危险废物暂存间：依托企业已建危险废物暂存间（5m ³ ），暂存区地面利用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行了重点防渗，渗透系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s	/
	含油废边角料暂存区：依托原有项目已建的废边角料暂存点，位于一车间西南角，用于存放生产过程中产生废边角料	/	在三车间东北角一般固废暂存区（15m ² ），暂存区地面在防渗混凝土基础上，采用环氧树脂涂层进行了重点防渗处理，并设置铁皮斗集中收集。	0.5
	危险废物处置：企业产生的危险废物委托有资质的单位进行清运处置	0.3	危险废物处置：企业产生的危险废物委托什邡开源环保科技有限公司处置	0.4
	生活垃圾处置：桶装收集，交由环卫部门清运处置	0.5	生活垃圾处置：桶装收集，交由环卫部门清运处置	0.5
	废边角料、金属屑、废焊渣、不合格毛坯件：外售废品回收站	/	废边角料、金属屑、废焊渣、不合格毛坯件：外售废品回收站	/
	气瓶：交由供应商回收	/	气瓶：交由供应商回收	/
环境风险	采取分区防渗：用液压油、切屑液、机油设备区域地面增加2mm环氧树脂地坪漆进行重点防渗处理； 废边角料表面沾有切削液或液压油，不能直接堆放于车间地面，需集中存放于原有项目已建的废边角料暂存点，通过定制一个铁皮斗进行收集，暂存区地面需采用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行重点防渗处理，并设置围堰、加设托盘装置； 辅料库房的油品堆放区应进行重点防渗处理，并设置围堰，液态风险物质需将盛装容器放至防泄漏托盘内； 产生的危险废物依托原有项目已建的危废间进行收集，暂存区域的地面已利用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行重点防渗处理，液态危废需将盛装容器放至防泄漏托盘内。	3	使用液压油、切削液、机油设备区域地面在防渗混凝土基础上增加2mm环氧树脂地坪漆进行重点防渗处理； 废边角料表面沾有切削液或液压油，本项目含油废边角料产生量较少，在三车间东北角一般固废暂存区（15m ² ），设置铁皮斗集中收集； 辅料库房的油品堆放区采用环氧树脂+托盘进行重点防渗，液态风险物质容器放至于托盘内； 产生的危险废物依托原有项目已建的危废间进行收集，暂存区域的地面已利用防渗混凝土+环氧树脂涂层进行重点防渗处理。	3
	按《建筑灭火器配置设计规范》（GBJ140-2005）等要求配备必备的消防器材和防护用具，消防设施定期检	1.5	按《建筑灭火器配置设计规范》（GBJ140-2005）等要求配备必备的消防器材和防护用具，消防设施定期检	1.5

	查，维护，电器线路定期检查、维修、保养；制定环境风险应急预案，并定期进行演练		查，维护，电器线路定期检查、维修、保养；制定了突发环境事件应急预案，并定期进行演练	
环境监测	定期委托有资质检测机构进行监测	2.0	定期委托有资质检测机构进行监测	2.0
合计		22.3	/	16.9

表四

4 环评结论、建议及要求

4.1 建设项目环评报告表主要结论

本项目符合国家产业政策、选址合理，符合规划要求，周围无重大的环境制约因素。本项目贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”控制污染方针，项目选址合理，符合国家现行产业政策，采取的“三废”及噪声污染治理措施经济合理技术可行。工程实施对地表水、大气、声学等环境不会产生明显不利影响。建设单位严格落实本次环评提出的环保对策，严格执行“三同时”制度，在确保本项目产生的污染物达标排放并满足总量控制要求前提下，本项目在选址范围内实施建设从环保角度分析是可行的。

4.2 建议

针对企业的排污情况和所存在的环境问题，本评价做出以下几点要求：

1、认真落实本报告提出的各项污染防治措施，确保足够的环保资金，以实施污染治理措施，做好建设项目的“三同时”工作；

2、提高生产设备安装质量和精度，从源头减轻设备的噪声量；定期检修和维护设备正常运转，确保厂界噪声达标和不扰民。

3、建设单位应制定严格的环境管理条例和规章制度，加强员工的环境保护意识教育，提高全体职工的环保水平，做到环保工作专人管理、专人负责。

4.3 项目环评批复（成青环承诺环评审[2020]3号）

成都市超威金属制品有限公司：

你公司关于《金属加工项目（二）环境影响报告表》的报批申请收悉。根据四川兴环科环保技术有限公司（社会信用代码91510700MA624BPK4U）对该项目（项目代码：2019-51013-33-03-415543）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破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当严格落实环境影响报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，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者使用。

4.4 验收监测标准

（1）执行标准

废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

无组织废气：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值；

有组织废气：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中二级标准限值；

厂界噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008表1中3类功能区标准限值。

(2) 标准限值

验收监测标准与环评标准限值见表4-1。

表 4-1 验收标准与环评标准对照表

类型	环评标准				验收标准			
废气	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中二级标准限值				《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中二级标准限值			
	污染因子	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h (H=15m)	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³	污染因子	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h (H=15m)	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³
	颗粒物	120	3.5	1.0	颗粒物	120	3.5	1.0
废水	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级标准				《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级标准			
	污染因子	标准限值 mg/L	污染因子	标准限值 mg/L	污染因子	标准限值 mg/L	污染因子	标准限值 mg/L
	pH 值(无量纲)	6~9	SS	400	pH 值(无量纲)	6~9	SS	400
	COD	500	BOD	300	COD	500	BOD	300
	氨氮	45	石油类	20	氨氮	45	石油类	20
	总磷	8			总磷	8		
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准				《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准			
	昼间		65dB (A)		昼间		65dB (A)	
	夜间		55dB (A)		夜间		55dB (A)	

(3) 总量控制指标

根据项目环评资料，涉及的总量控制指标：

厂区排污口：

COD_{Cr}≤0.25t/a, NH₃-N≤0.0225t/a, 总磷≤0.004t/a。

青白江区污水处理厂排污口：

COD_{Cr}≤0.02t/a, NH₃-N≤0.0015t/a, 总磷≤0.0003t/a。

(2) 废气

颗粒物有组织排放量：0.0109t/a;

颗粒物无组织排放量：0.0121t/a;

本项目颗粒物排放量：0.023t/a。

表五

5 验收监测质量保证及质量控制

（1）验收监测期间，工况必须满足验收监测的规定要求，否则停止现场采样和测试。

（2）现场采样和测试应严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。

（3）监测质量保证按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。

（4）环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，应首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。

（5）环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。

（6）气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核。

（7）噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB}$ （A）。

（8）实验室分析质量控制。

（9）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进行三级审核。

表六

6 验收监测内容

6.1 废气监测

(1) 无组织废气监测点位、项目及时间频率

表 6-1 无组织废气监测点位、项目及时间频率

序号	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	厂界下风向 1#	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次
2	厂界下风向 2#		
3	厂界下风向 3#		

(2) 无组织废气分析方法

表 6-2 无组织排放废气监测方法、方法来源、使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995 及修改单	KCJC-W007 BSA224S-CW 电子天平	0.001mg/m ³

(3) 有组织废气监测点位、项目及时间频率

表 6-3 有组织废气监测点位、项目及时间频率

序号	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	焊接烟尘-固定式烟尘净化器排气筒出口	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次
2	切割烟尘-固定式烟尘净化器排气筒出口		

(4) 有组织废气分析方法

表 6-4 有组织排放废气监测方法、方法来源、使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T16157-1996 及 修改单	KCJC-W194 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 KCJC-W007 BSA224S-CW 电子天平	/

6.2 噪声监测

(1) 噪声监测点位、时间、频率

表 6-5 噪声监测点位、时间、频率

监测点位	监测时间、频率	方法来源
成都砂轮有限公司厂界北侧外一米处	监测 2 天，昼夜各 1 次	GB12348-2008
成都砂轮有限公司厂界东侧外一米处		

成都砂轮有限公司厂界南侧外一米处		
成都砂轮有限公司厂界西侧外一米处		

(2) 噪声监测方法

表 6-6 噪声监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	KCJC-W113 HS6288B 噪声频谱分析仪
	《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》	HJ706-2014	/

6.3 废水监测

(1) 废水监测点位、时间、频率

表 6-7 废水监测点位、时间、频率

监测点位	监测项目	监测时间、频率
成都砂轮有限公司总排口	pH、COD、氨氮、SS、BOD、石油类、总磷	监测 2 天，每天 4 次

(2) 废水监测方法

表 6-8 废水监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
pH 值	电极法	HJ1147-2020	KCJC-W211 SX-620 笔式 pH 计	/
悬浮物	重量法	GB11901-1989	KCJC-W007 BSA224S-CW 电子天平	4mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ505-2009	KCJC-W074 SHP-150 生化培养箱 KCJC-W028 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T399-2007	KCJC-W072 723 可见分光光度计	3.0mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	KCJC-W072 723 可见分光光度计	0.025mg/L
总磷	钼酸铵分光光度法	GB11893-1989	KCJC-W072 723 可见分光光度计	0.01mg/L

表七

7 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

7.1 验收期间工况情况

2021年11月17日、18日，金属加工项目（二）正常生产，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 7-1 验收监测生产负荷表

日期	生产产品	设计生产量	设计生产量	实际生产量	运行负荷
2021.11.17	幕墙钢件	1500t/a	5.4t/d	4t/d	74%
	镀锌钢板	1200t/a	4.3t/d	4t/d	93%
	钣金件	300t/a	1.1t/d	1t/d	91%
2021.11.18	幕墙钢件	1500t/a	5.4t/d	4t/d	74%
	镀锌钢板	1200t/a	4.3t/d	4t/d	93%
	钣金件	300t/a	1.1t/d	1t/d	91%

7.2 验收监测及检查结果

(1) 废水监测结果

表 7-2 废水监测结果表 单位：mg/L

项目	点位	废水总排口								标准 限值
		11月17日				11月18日				
		第1次	第2次	第3次	第4次	第1次	第2次	第3次	第4次	
pH值 (无量纲)		7.8	7.8	7.8	7.8	7.7	7.8	7.7	7.8	6~9
悬浮物		20	21	23	16	23	19	21	21	400
五日生化 需氧量		34.0	35.2	35.4	33.2	86.8	87.3	88.0	74.6	300
化学需氧量		75.1	62.2	78.9	59.2	139	131	144	129	500
氨氮		17.0	16.4	18.0	20.0	23.6	23.3	24.6	24.9	45
总磷		1.65	1.64	1.55	1.35	1.90	1.86	1.90	1.99	8

监测结果表明，氨氮、总磷标准满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015表1中B级标准限值，其余监测项目满足《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中三级标准限值。

(2) 无组织废气监测结果

表 7-3 无组织排放废气监测结果表 单位：mg/m³

项目	点位		厂界 下风向 1#	厂界 下风向 2#	厂界 下风向 3#	标准 限值
	11月17日	第一次	0.109	0.111	0.148	
总悬浮 颗粒物		第二次	0.111	0.094	0.130	1.0

	11月18日	第三次	0.111	0.093	0.130	
		第一次	0.111	0.111	0.129	
		第二次	0.093	0.112	0.130	
		第三次	0.094	0.112	0.150	

监测结果表明，无组织排放颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度标准限值。

(3) 有组织废气监测结果

采样期间，焊接烟尘-固定式烟尘净化器排气筒（12m）、切割烟尘-固定式烟尘净化器排气筒（11m）高度均未达到15m，但现场采样点位的设置满足《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T16157-1996相关要求。目前已经加高达到15m，现场照片见附图。

表 7-4 有组织排放废气监测结果表

项目 \ 点位		11月17日				标准 限值
		焊接烟尘-固定式烟尘净化器排气筒出口 排气筒高度12m，测孔距地面高度4.5m				
		第一次	第二次	第三次	均值	
颗粒物	标干流量 (m³/h)	4901	4917	4906	/	-
	排放浓度* (mg/m³)	<20 (5.95)	<20 (7.42)	<20 (5.51)	<20 (6.30)	120
	排放速率 (kg/h)	0.0292	0.0365	0.0270	0.0309	1.1

表 7-5 有组织排放废气监测结果表

项目 \ 点位		11月18日				标准 限值
		焊接烟尘-固定式烟尘净化器排气筒出口 排气筒高度12m，测孔距地面高度4.5m				
		第一次	第二次	第三次	均值	
颗粒物	标干流量 (m³/h)	4916	4849	4894	/	-
	排放浓度* (mg/m³)	<20 (7.45)	<20 (8.03)	<20 (6.72)	<20 (7.40)	120
	排放速率 (kg/h)	0.0366	0.0389	0.0329	0.0362	1.1

表 7-6 有组织排放废气监测结果表

项目 \ 点位		11月17日				标准 限值
		切割烟尘-固定式烟尘净化器排气筒出口 排气筒高度11m，测孔距地面高度4m				
		第一次	第二次	第三次	均值	
颗粒物	标干流量 (m³/h)	1968	2007	1952	/	-
	排放浓度* (mg/m³)	<20 (3.06)	<20 (4.68)	<20 (3.48)	<20 (3.74)	120
	排放速率 (kg/h)	6.02×10 ⁻³	9.39×10 ⁻³	6.79×10 ⁻³	7.40×10 ⁻³	0.9

表 7-7 有组织排放废气监测结果表

项目 \ 点位		11月18日				标准 限值
		切割烟尘-固定式烟尘净化器排气筒出口 排气筒高度11m，测孔距地面高度4m				
		第一次	第二次	第三次	均值	

颗粒物	标干流量 (m ³ /h)	1951	1825	1833	/	-
	排放浓度* (mg/m ³)	<20 (3.77)	<20 (2.28)	<20 (3.24)	<20 (3.28)	120
	排放速率 (kg/h)	7.36×10 ⁻³	5.14×10 ⁻³	5.94×10 ⁻³	6.15×10 ⁻³	0.9

备注：*表示括号内的数据为颗粒物实际测得值，根据《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T16157-1996 修改单要求，采用本标准测定浓度小于等于 20mg/m³时，测定结果表示为<20mg/m³。“-”表示所使用的标准对该项目无限值要求。

监测结果表明，有组织排放颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

(3) 噪声监测结果

表 7-8 工业企业厂界环境噪声监测结果表 单位：dB(A)

点位	测量时间		Leq	标准限值
	日期	时段		
1#厂界东侧外 1m 处	11 月 17 日	昼间	60	昼间 65
	11 月 18 日	昼间	60	
2#厂界南侧外 1m 处	11 月 17 日	昼间	56	
	11 月 18 日	昼间	56	
3#厂界西侧外 1m 处	11 月 17 日	昼间	62	
	11 月 18 日	昼间	61	
4#厂界北侧外 1m 处	11 月 17 日	昼间	59	
	11 月 18 日	昼间	55	

监测结果表明，各监测点位昼间厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准限值。

(5) 固体废弃物处置

废边角料（含收集的金属粉尘）、不合格毛坯件、焊渣定期外售废品回收站；丙烷气瓶由供货厂商回收；员工生活垃圾、含油棉纱、手套收集后由由环卫部门清运；废液压油、机油、切削液及其包装桶在危废间暂存后交付开源环保科技有限公司处置。

表八

8 总量控制及环评批复检查

8.1 总量控制

根据项目环评,厂区内涉及的总量控制指标为:厂区排污口 $\text{COD}_{\text{Cr}} \leq 0.25\text{t/a}$, $\text{NH}_3\text{-N} \leq 0.0225\text{t/a}$, 总磷 $\leq 0.004\text{t/a}$; 颗粒物有组织排放量: 0.0109t/a ;

根据验收监测结果,总量计算过程如下:

表 8-1 总量控制指标计算

污染物	环评总量 (t/a)	实际总量 (t/a)	总量计算过程
COD_{Cr}	0.25	0.05	$102.3 \times 499.6 \times 10^{-6} = 0.0164\text{t/a}$
$\text{NH}_3\text{-N}$	0.0225	0.01	$20.975 \times 499.6 \times 10^{-6} = 0.0164\text{t/a}$
总磷	0.004	0.0009	$1.73 \times 499.6 \times 10^{-6} = 0.0164\text{t/a}$
颗粒物	0.0109	0.0101	$(0.03355 + 6.775 \times 10^{-3}) \times 1\text{h} \times 250\text{d} \times 10^{-3} = 0.0101$

根据监测结果,计算本次总量控制指标均小于环评及批复总量。

8.2 环评批复检查

本项目环境影响评价、环评批复文件对项目提出一些具体的要求,检查结果见表 8-2。

表 8-2 环评批复文件执行情况检查表

环评批复要求	实际落实情况
严格落实环境影响报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施,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者使用。	本项目严格落实了环境影响报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施;详见“表 3-2 运行期污染源及处理设施对照表”。

表九

9 验收监测结论、主要问题及建议**9.1 验收监测结论**

验收监测严格按照环评及其批复文件的结论与建议执行，项目严格按照“三同时”制度进行建设和生产。本次验收报告是针对 2021 年 11 月 17 日、18 日的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论，验收监测期间，成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二）正常生产，满足验收监测要求。

9.2 各类污染物及排放情况**（1）废水监测结果**

监测结果表明，氨氮、总磷标准满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值，其余监测项目满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

（2）无组织废气监测结果

监测结果表明，无组织排放颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值。

（3）有组织废气监测结果

监测结果表明，有组织排放颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

（4）噪声监测结果

监测结果表明，各监测点位昼间厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准限值。

（5）固体废弃物处置

废边角料（含收集的金属粉尘）、不合格毛坯件、焊渣定期外售废品回收站；丙烷气瓶由供货厂商回收；员工生活垃圾、含油棉纱、手套收集后由环卫部门清运；废液压油、机油、切削液及其包装桶在危废间暂存后交付开源环保科技有限公司处置。

（6）总量控制：根据监测结果，计算本次总量控制指标均小于环评及批复总量。

综上所述，在建设过程中，成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二）执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 500 万元，其中环保投资 16.9 万元，环保投资占总投资比例为 3.38%。废气、废水、噪声均满足了相关标准，固体废物采取了相应处置措施。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

9.3 主要建议

- (1) 加强各环境保护设施的维护管理，确保项目污染物长期稳定达标排放。
- (2) 增强环保意识，定期开展环保知识培训。

附件：

- 附件 1 委托书
- 附件 2 营业执照
- 附件 3 法人身份证
- 附件 4 厂房租赁合同
- 附件 5 四川省固定资产投资项目备案表
- 附件 6 环评批复
- 附件 7 危险废物处理协议、危废台账
- 附件 8 验收情况说明
- 附件 9 固定污染源排污登记回执
- 附件 10 镀锌外委协议
- 附件 11 环境监测报告
- 附件 12 工况证明

附图：

- 附图 1 地理位置图
- 附图 2 外环境关系图
- 附图 3 车间平面布局图
- 附图 4 车间平面布置及监测布点图
- 附图 5 环保设施现状照片

附表：

- 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表