

**精密机械制造生产加工生产线、激光切割  
机设备购置及销售项目竣工环境保护  
验收监测报告表**

中衡检测验字[2019]第 175 号

建设单位： 成都创世晟明科技有限公司

编制单位： 四川中衡检测技术有限公司

2019 年 11 月

建设单位法人代表： 陈 平  
编制单位法人代表： 殷万国  
项目负责人： 李 昆  
填表人： 刘 钱

建设单位：成都创世晟明科技有限  
公司（盖章）  
电话：18080078717  
传真：/  
邮编：610091  
地址：成都（郫县）现代工业港北  
区港通北四路 958 号 2#厂房 4、5 跨

编制单位：四川中衡检测技术有限  
公司（盖章）  
电话：0838-6185087  
传真：0838-6185095  
邮编：618000  
地址：德阳市旌阳区金沙江东路  
207 号 2、8 楼

表一

建设项目名称	精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目				
建设单位名称	成都创世晟明科技有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	成都(郫县)现代工业港北区港通北四路958号2#厂房4、5跨				
主要产品名称	铁路汽车配件、充电柱柜、防爆防弹盾牌				
设计生产能力	铁路汽车配件600套/年、充电柱柜1万套/年、防爆防弹盾牌1000套/年				
实际生产能力	铁路汽车配件600套/年、充电柱柜1万套/年、防爆防弹盾牌1000套/年				
建设项目环评时间	2018年1月	开工建设时间	2018年3月		
调试时间	2018年4月	验收现场监测时间	2019年1月21日至22日、8月22日至23日		
环评报告表审批部门	成都市郫都区环境保护局	环评报告表编制单位	江苏久力环境科技股份有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1000万元	环保投资总概算	18.5万元	比例	1.85%
实际总投资	1000万元	实际环保投资	10.3万元	比例	1.03%
验收监测依据	<p>1、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》国家环保总令第13号(2001年12月27号), 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、环境保护部, 国环规环评[2017]4号, 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告, (2017年11月22日);</p> <p>3、生态环境部, 公告2018第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>4、《中华人民共和国环境保护法》, 2015年1月1日起实施,</p>				

	<p>(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》，2016年1月1日起实施，(2015年8月29日修订)；</p> <p>7、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997年3月1日起实施，(2018年12月29日修订)；</p> <p>8、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2005年4月1日起实施，(2016年11月7日修改)；</p> <p>9、四川省环境保护厅，川环办发[2018]26号，关于继续开展建设项目竣工环境保护验收(噪声和固体废物)工作的通知，(2018年3月2日)；</p> <p>10、成都市环境保护局，成环发[2018]8号，《关于贯彻落实&lt;建设项目竣工环境保护验收暂行办法&gt;的通知》，2018.1.3；</p> <p>11、郫都区经济信息和科学技术局，川投资备【2017-510114-41-03-219347】JXQB-0935号，2017.10.18；</p> <p>12、江苏久力环境科技股份有限公司，《成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目环境影响报告表》，2018.2；</p> <p>13、成都市郫都区环境保护局，郫环建[2018]63号，《关于成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目环境影响报告表的审查批复》，2018.3.27；</p> <p>14、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别</p>	<p>废气：无组织废气执行《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</p>

气执行《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。

噪声：执行《工业企业厂界环境噪声标准排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准；

固废：一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

## 1 前言

### 1.1 项目概况及验收任务由来

成都创世晟明科技有限公司位于成都（郫县）现代工业港北区港通北四路 958 号，租用四川闽盛实业有限公司已建成 2#标准化厂房 4、5 跨厂房进行精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目生产，租赁厂房建筑面积共 2646 平方米，主要包括成品区、原材料堆放区、机械加工库、库房、办公室等，本项目无表面处理工艺，不涉及电镀、喷漆、热处理等作业项目，项目工件喷漆、喷塑均外协处理，不在厂内进行。项目总投资 1000 万元，其中环保投资 10.3 万元，项目于 2018 年 3 月开始建设，2018 年 4 月建成，建成后形成了年产铁路汽车配件 600 套、充电桩柜 1 万套、防爆防弹盾牌 1000 套的生产能力。

本项目于 2017 年 10 月 18 日经郫都区经济信息和科学技术局核准备案（川投资备【2017-510114-41-03-219347】JXQB-0935 号），2018 年 2 月，江苏久力环境科技股份有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2018 年 3 月 27 日，成都市郫都区环境保护局，以郫环建[2018]63 号文下达了审查批复。

“成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目”于 2018 年 4 月底完工开始营运。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司能进行生产负荷调度，达设计能力的 75%以上，符合验收监测条件。

受成都创世晟明科技有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 12 月对成都创世晟明科技有限公司“精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目”进行了现场勘察，并查阅了相关技术资料，在此基础上编制了该工程竣工环境保护验收监测方案。在严格按照验收方案的前提下，四川中衡检测技术有限公司于 2019 年 1 月 21 日至 22 日、8 月 22 日至 23 日开展了现场监测及检查，在综合各种资料数据的基础上编制完成了该工程竣工环境保护验收报告表。

本项目位于成都（郫县）现代工业港北区港通北四路 958 号，租用四川闽盛实业有限公司已建成 2#标准化厂房 4、5 跨厂房；项目北侧为四川闽盛实业有限公司 1#厂房，西侧为成都世超金属制造有限公司、弗锐德天宇环境科技成都有限公司生产厂房，项目东毗邻弘马贸易和必成塑料生产加工车间。上海九川花园总部基地在本项目西北侧 265m，项目东南侧 688m 为新城佳苑。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2。

本项目劳动人员 35 人，8 小时工作制，夜间不生产，年工作日 300 天。本项目由主体工程、辅助工程、仓储工程、公用工程、办公及生活设施、环保工程组成。项目具体组成及主要环境问题见表 2-1，主要设备见表 2-2，主要原辅材料及能耗表见表 2-3。项目水平衡见图 2-4。

## 1.2 验收监测范围

成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目验收范围有：主体工程（生产车间），辅助工程（空压机），仓储工程（原材料存放区、库房、半成品存放区、成品存放区、气瓶存放区），公用工程（给水、供电、排水），办公及生活设施（办公区）、环保工程（预处理池、隔油池、危废暂存间、一般固废存放处、空压机房、废气治理工程）等。其中公用工程（给水、供电、排水）、环保工程（预处理池）均依托四川闽盛实业有限公司。详见表 2-1。备注：本次验收仅针对环评设计的工艺、设备、产能进行验收，若项目后期工艺、设备、产能发生变更，应另行环保手续。

### 1.3 验收监测内容

- (1) 厂界环境噪声监测；
- (2) 废气监测；
- (3) 固体废物处理处置检查；
- (4) 公众意见调查；
- (5) 环境管理检查；

表二

## 2 项目工程内容及工艺流程介绍

## 2.1 工程建设内容及工程变更

## 2.1.1 项目建设内容

成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目位于成都（郫县）现代工业港北区港通北四路 958 号 2#厂房 4、5 跨，项目生产能力为：年产铁路汽车配件 600 套、充电柱柜 1 万套、防爆防弹盾牌 1000 套。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称	建设内容		主要环境问题	备注
	环评	实际		
主体工程	生产车间	1 层，框架彩钢棚结构，矩形，长 63m 宽 42m，高 12m，内部划分为加工区、组装区、原材料存放区、办公区等，加工区设有激光切割机、车床、冲床、焊接、剪板机、折弯机等。	与环评一致	废气，噪声，固废 厂房依托已建生产厂房
辅助工程	空压机	项目共有 3 台空压机，其中 2 台为激光切割机自带。	项目共有 3 台空压机，其中 1 台为激光切割机自带	噪声 新建
仓储工程	原材料存放区	位于生产车间内，用于原辅材料的存放	与环评一致	/ 新建
	库房	位于生产车间内，存放五金配件	与环评一致	/ 新建
	半成品存放区	位于车间内部，用于暂存半成品工件	与环评一致	/ 新建
	成品存放区	位于车间内部，用于存放成品	与环评一致	/ 新建
	气瓶存放区	切割设备气瓶存放于设备车间外，邱焊接气瓶暂存在焊接区	与环评一致	/ 新建
公用工程	给水	生活用水来自城市自来水厂	与环评一致	/ 依托
	供电	依托四川闽盛实业有限公司电子电器标准厂房已建成配电站，接园区电网	与环评一致	/ 依托
	排水	项目雨污分流，依托四川闽盛实业有限公司已建成的雨污系统，接园区雨污系统	与环评一致	/ 依托
办公及生活设施	办公	位于车间内部，生产办公室	与环评一致	生活污水、生活垃圾 依托
环保工程	预处理池	1 个，四川闽盛实业有限公司南侧，200m <sup>3</sup>	与环评一致	废水、污泥 依托
	隔油池	1 个，项目车间排水口处，1m <sup>3</sup>	与环评一致	固废 新建

危废暂存间	1个，车间内南侧，4m <sup>2</sup> ，地面重点防渗	与环评一致		新建
一般固废存放处	1个，位于车间内，6m <sup>2</sup> ，用于固废的厂内收集	与环评一致		新建
空压机房	增设空压机房，空压机安置在空压机房内	增设空压机房，其中2台空压机安置在空压机房内，另外一台切割机自带空压机安置在切割机旁	噪声	新建
废气治理	1、激光设备自带除尘器，收集率为90%，除尘率为99%，净化后烟尘15m高排气筒排放。 2、焊接操作台焊接烟尘经集气罩收集后，经2台焊接烟尘净化器处置后车间内排放。 3、打磨粉尘经集气罩收集后，经布袋除尘器除尘后车间内排放。	1、激光设备自带除尘器，净化后烟尘由15m高排气筒排放。 2、焊接烟尘经集气罩收集后，经2台焊接烟尘净化器处置后车间内排放。 3、打磨粉尘经设备自带收集装置收集后，经设备自带布袋除尘器除尘后车间内排放	废气、噪声	新建

### 2.1.2 项目主要设备介绍

表 2-2 主要设备一览表

序号	环评拟建		实际建成		设备使用场所	备注
	设备名称	数量/台	设备名称	数量/台		
1	光纤激光切割机（配套有除尘器）	2	光纤激光切割机（配套有除尘器）	1	5#	减少1台
2	数控转塔冲	1	数控转塔冲	1	5#	与环评一致
3	数控前送料剪板机	1	数控前送料剪板机	1	5#	与环评一致
4	数控电液同步折弯机	1	数控电液同步折弯机	2	5#	增加1台
5	电液同步数控折弯机	2	电液同步数控折弯机	2	5#	与环评一致
6	DFO 沉流式除尘器	2	DFO 沉流式除尘器	1	5#	减少1台
7	气体保护焊机	4	气体保护焊机	2	5#	减少2台
8	交流氩弧焊机	4	交流氩弧焊机	2	5#	减少2台
9	开式可倾压力机	3	开式可倾压力机	4	5#	增加1台
10	卧带式磨光机	1	卧带式磨光机	/	5#	未设置
11	打磨设备（砂轮）	2	打磨设备（砂轮）	2	5#	与环评一致
12	空气压缩机	3	空气压缩机	3	5#	与环评一致
13	焊烟净化器	1	焊烟净化器	1	5#	与环评一致
14	数控线切割	3	数控线切割	3	4#	与环评一致
15	卧轴矩台精密平面磨床	1	卧轴矩台精密平面磨床	/	4#	未设置
16	加工中心	2	加工中心	2	4#	与环评一致
17	数控卧车	2	数控卧车	2	4#	与环评一

						致
18	台式钻床	1	台式钻床	1	4#	与环评一致
19	开式可倾压力机	1	开式可倾压力机	1	4#	与环评一致
20	液压板料折弯压力机	1	液压板料折弯压力机	/	4#	未设置
21	液压摆式剪板机	1	液压摆式剪板机	/	4#	未设置
22	转塔冲	1	转塔冲	1	4#	与环评一致
23	数控剪板机	1	数控剪板机	/	4#	未设置
24	数控折弯机	1	数控折弯机	/	4#	未设置
25	逆变气体保护焊机	3	逆变气体保护焊机	1	4#	减少 2 台
26	CO <sub>2</sub> /MAG 气体保护焊机	4	CO <sub>2</sub> /MAG 气体保护焊机	1	4#	减少 3 台
27	逆变交/直流脉冲氩弧焊机	2	逆变交/直流脉冲氩弧焊机	1	4#	减少 1 台
28	交流弧焊机	1	交流弧焊机	1	4#	与环评一致
29	CO <sub>2</sub> 气体保护焊机	2	CO <sub>2</sub> 气体保护焊机	1	4#	减少 1 台
30	晶闸管整流式融化极气体保护焊	1	晶闸管整流式融化极气体保护焊	/	4#	未设置
31	焊烟净化器	1	焊烟净化器	1	4#	与环评一致

### 2.1.3 项目变更情况

项目设备数量、打磨粉尘打磨位置及处理方式，与原环评不一致，但不会导致环境影响发生显著变化。根据环境保护部办公厅文件环办[2015]52号《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》：“根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》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。”。因此，本项目不属于重大变动。变动情况见表 2-3。

表 2-3 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
环保工程	打磨粉尘经集气罩收集后，经布袋除尘器除尘后车间内排放	项目打磨时在打磨工位进行，打磨工位设置专用的粉尘收集装置，收集的粉尘经粉尘收集装置自带的布袋除尘器收集处理	金属粉尘粒径打，易沉降，在装用打磨设施内进行打磨，粉尘收集效率更高
设备	设置 2 台激光切割机，切割烟	切割烟尘：设置 1 台激光切割机，并	设备数量减少，工艺不

尘：配套 DFO 沉流式除尘器 2 套，15m 高排气筒	配套 DFO 沉流式除尘器 1 套，15m 高排气筒	发生变化，产能不发生变化
------------------------------	----------------------------	--------------

## 2.2 主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目主要原材料为铝材和不锈钢材。本项目内无表面处理工艺，不涉及电镀、喷漆、热处理等作业。项目工件中需要喷漆、喷塑的工序均外协处理，不在厂内进行。经喷漆、喷塑后的工件运回厂内，进行厂内组装。

项目防爆防弹盾牌和充电柜体生产工艺流程及产污节点见图 2-1：

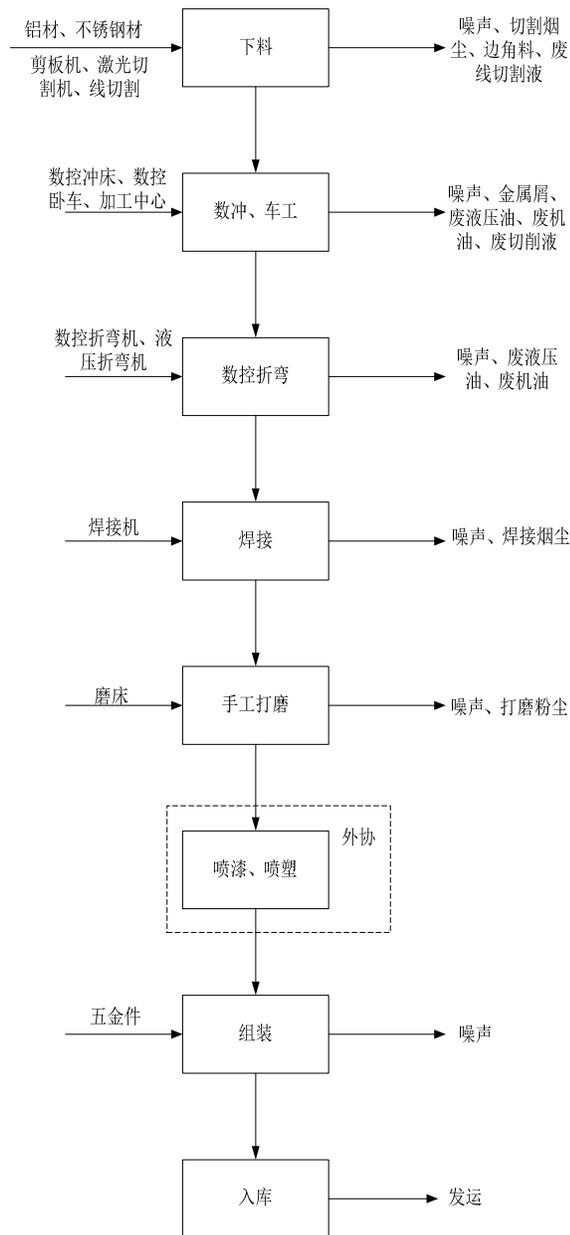


图2-1 项目防爆防弹盾牌和充电柜体工艺流程及产污染环节图

项目铁路汽车配件生产工艺流程及产污节点见图 2-2:

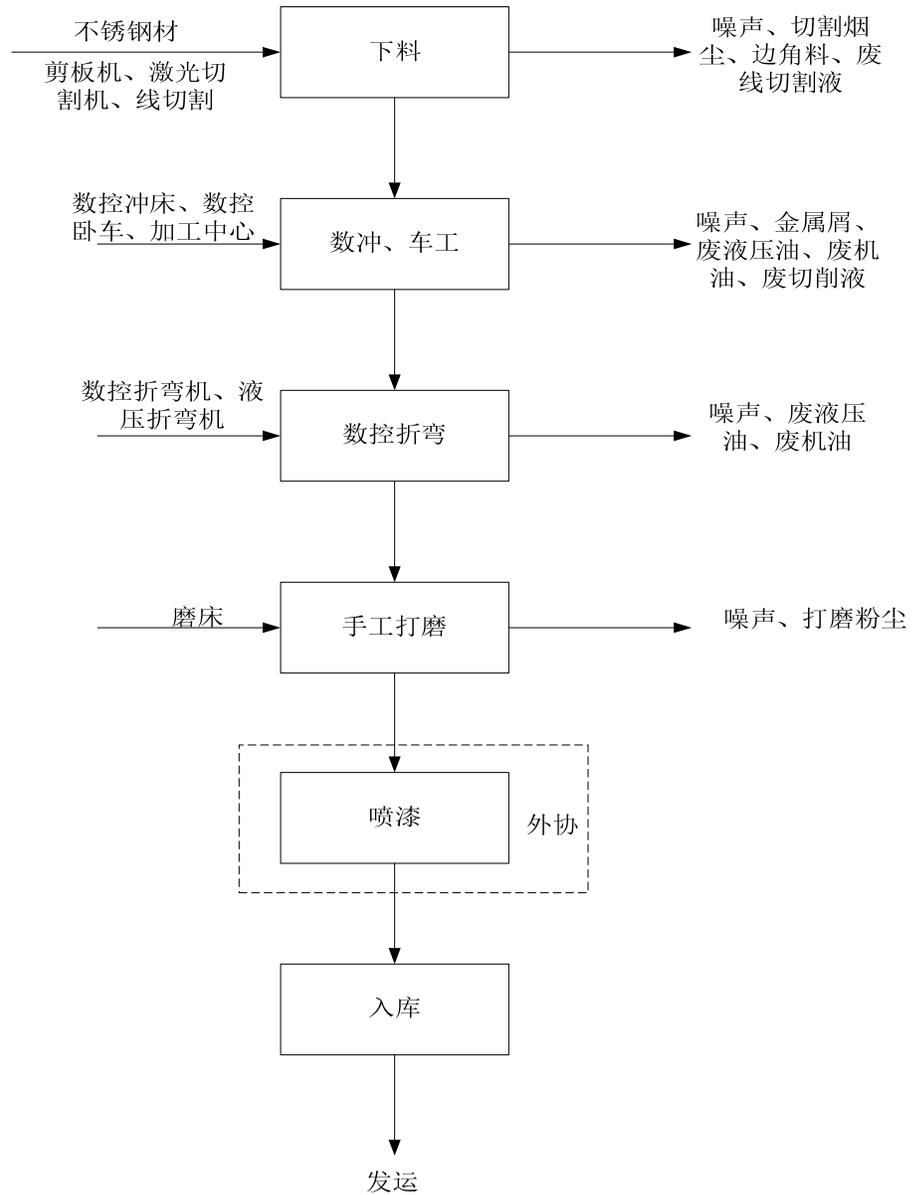


图2-2 项目铁路汽车配件生产工艺流程及产污染环节图

工艺流程简述:

本项目仅进行机械加工，本项目车间内不涉及表面处理工序。

1、下料

本项目所用的原料为钢材，主要为铝材和不锈钢材。原材料均为外购。外购原

材料卸货后，堆放至车间内原材料存放区。根据订单设计所需尺寸，按照所设计的尺寸及图纸对进厂板材分别采用剪板机、激光切割机、线切割机进行下料。

**剪板切割：**剪板机时借于运动的上刀片和固定的下刀片，采用合理的刀片间隙，对各种厚度的金属板材施加剪切力，使板材按所需要的尺寸断裂分离。剪板机属于锻压机械中的一种，主要作用就是金属加工行业。

**激光切割：**利用经聚焦的高功率密度激光束照射工件，使被照射的材料迅速融化、气化、烧蚀或达到燃点，同时借助与光束同轴的高速气流吹除熔融物质，从而实现将工件割开。激光切割属于热切割方法之一。激光切割可分为激光气化切割、激光熔化切割、激光氧气切割和激光划片与控制断裂四类。

本项目采用激光切割中的氧气切割，激光氧气切割原理类似于氧乙炔切割，它是激光氧气切割和激光划片与控制断裂四类激光作为预热热源，用氧气等活性气体作为切割气体，喷吹出的气体一方面与切割金属作用，发生氧化反应，放出大量的氧化热；另一方面把熔融的氧化物和熔化物从反应吹出，在金属中形成切口，由于切割过程中的氧化反应产生了大量的热，所以激光氧气切割所需要的能量只是熔化切割的 1/2，而切割速度远远大于激光汽化切割和熔化切割。同时本项目部分工件为防止金属采用氧气切割的时候在切割面上形成氧化膜，项目采用氮气进行切割，以防止氧化膜的出现。

项目激光切割机各配套有 1 套 DFO 沉流式除尘器，切割烟尘经集气管道进入除尘器，除尘后废气车间排出。

**沉流式除尘器工作原理：**沉流式滤筒除尘器工作原理是将含尘气体进入除尘设备灰斗后，由于气流断面突然扩大，气流中一部分颗粒粗大的尘粒在重力和惯性力作用下沉降下来；粒度细、密度小的尘粒进入过滤室后，通过布朗扩散和筛滤等综合效应，使粉尘沉积在滤料表面，净化后的气体透过滤筒进入上箱体的净气腔并汇集至出风口排出。

DFO 沉流式除尘器采用了独特的椭圆型滤筒，从而改良了气流通道,增强了

29%的脉冲反吹压力，和一般的除尘设备相比，可处理多达 25%的风量，现已广为工业界所采用。

线切割：其基本工作原理是利用连续移动的细金属丝(称为线切割的电极丝)作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。线切割主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，例如线切割可以加工冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等，成形刀具、样板、线切割还可以加工各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等。线切割过程中会添加使用线切割液，可对设备起到冷却、润滑、清洗和防锈的功能，同时还可以去除切割中的烟尘。

该工序主要产污有切割烟尘、边角料、废线切割液以及设备产生的噪声。

## 2、机械加工

冲、车：本项目自动化程度较高，冲、车工均采用数控。数控冲床可用于各类金属薄板零件加工，可以一次性自动完成多种复杂孔型和浅拉伸成型加工，(按要求自动加工不同尺寸和孔距的不同形状的孔，也可用小冲模以步冲方式冲大的圆孔、方形孔、腰形孔及各种形状的曲线轮廓，也可进行特殊工艺加工，如百叶窗、浅拉伸、沉孔、翻边孔、加强筋、压印等)。通过简单的模具组合，相对于传统冲压而言，节省了大量的模具费用，可以使用低成本和短周期加工小批量、多样化的产品，具有较大的加工范围与加工能力，从而及时适应市场与产品的变化。

数控卧车床身导轨采用超音频淬火、工艺、耐磨性强、精度高、主轴系统结构先进转速平稳、具有较高的切削性能。纵、横向采用滚珠丝杆传动。动态响应优良、噪音低。

折弯：本项目折弯采用数控电液同步折弯机及开始可倾压力机操作，数控电液同步折弯机由导线对线圈通电，通电后对压板产生引力，从而实现对接板和底座之间薄板的夹持。

上述机加工过程中主要产生的污染物为金属屑、更换的废液压油、废机油、废切削液以及设备噪声。

焊接：项目焊接分为二氧化碳保护焊、氩弧焊。

二氧化碳保护焊：采用分体式二氧化碳保护焊机进行操作，以二氧化碳气为保护气体，进行焊接的方法。

氩弧焊：氩弧焊，氩弧焊技术是在普通电弧焊的原理的基础上，利用氩气对金属焊材的保护，通过高电流使焊材在被焊基材上融化成液态形成熔池，使被焊金属和焊材达到冶金结合的一种焊接技术，由于在高温熔融焊接中不断送上氩气，使焊材不能和空气中的氧气接触，从而防止了焊材的氧化，因此可以焊接不锈钢、铁类五金金属。

本项目使用的焊材为 CO<sub>2</sub> 保护实芯焊丝、铝镁焊丝、不锈钢焊丝。

打磨：经切割、数冲、焊接等工艺加工后的工件在加工位置往往有毛刺、焊点等不光滑的地方，采用砂轮进行打磨去除毛刺。此工序产生的主要污染物为噪声和金属粉尘打磨量较小，产尘量较小。

打磨后的工件根据需要外协喷漆、喷塑处理。

打磨工序产生的主要污染物为打磨粉尘和打磨噪声，打磨在专用设备内进行内进行。

### 3、组装

项目工艺中喷漆、喷塑外协，经喷漆、喷塑后的工件运回厂内，进行组装。

将经过加工成型的工件，经人工装配五金件后，暂存于厂内成品暂存区，通知订货商取货，货物交付使用后完成产品生产过程。

## 2.3 原辅材料消耗及水平衡

### 2.3.1 原辅材料消耗

表 2-4 主要原辅材料及能耗情况表

名称	耗量		来源	备注
	环评预测	实际消耗		
钢板	200t/a	200t/a	成都市宏金来物资贸易有限公司	/
钢板	1000t/a	1000t/a	成都市成钰物资贸易有限公司	/
不锈钢	50t/a	50t/a	四川天宏不锈钢有限公司	/
不锈钢	50t/a	50t/a	成都市晨新华达不锈钢有限公司	/
铝材	50t/a	50t/a	外购	/
液氧	10t/a	10t/a	空气化工产品（成都）有限公司	/
液氮	10t/a	10t/a	空气化工产品（成都）有限公司	/
二氧化碳	34.6kg/a	34.6kg/a	成都蓉亨气体有限责任公司	/
氩气	1t/a	1t/a	成都蓉亨气体有限责任公司	/
乙炔	2.4kg/a	2.4kg/a	成都蓉亨气体有限责任公司	/
不锈钢焊丝	150kg/a	150kg/a	成都天洋实业有限公司	/
二氧化碳焊丝	400kg/a	400kg/a	成都天洋实业有限公司	/
铝镁焊丝	300kg/a	300kg/a	上海朔王焊材有限公司	/
润滑油	72kg/a	72kg/a	中国石化润滑油公司	/
液压油	340kg/a	340kg/a	中国石化润滑油公司	/
五金配件	2t/a	2t/a	批发市场	/
线切割液	0.5t/a	0.5t/a	/	/
切削液	0.4t/a	0.4t/a	中国石化润滑油公司	/
电	25 万度/a	25 万度/a	园区供电	/
自来水	681.2m <sup>3</sup> /a	681.2m <sup>3</sup> /a	园区内供水	/

2.3.2 项目水平衡

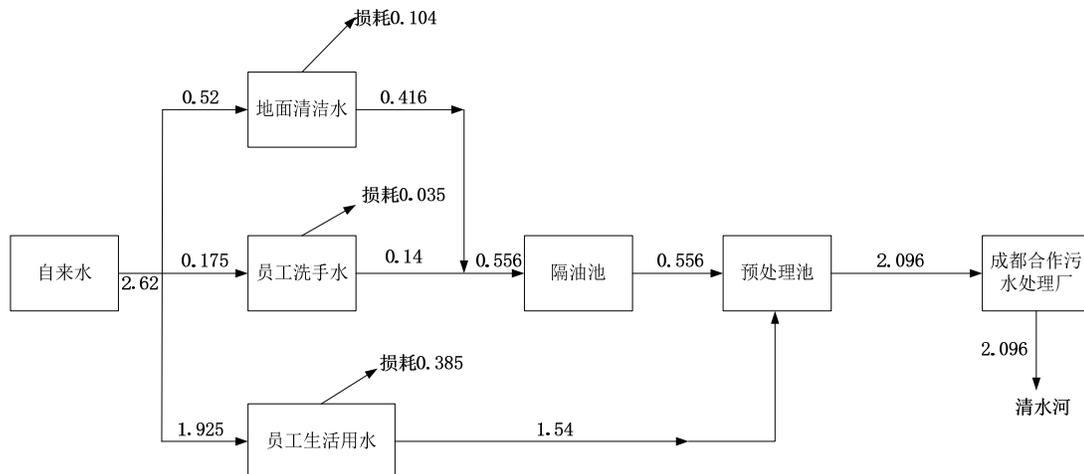


图2-2 项目水平衡图（消耗单位：m<sup>3</sup>/d）

表三

### 3.主要污染物的产生、治理及排放

#### 3.1 废水的产生、治理及排放

本项目运营期废水主要为员工生活污水，生产人员洗手废水，车间利用拖布清洗时产生的地面清洁废水。

本项目产生的生活污水（排放量：1.54m<sup>3</sup>/d）依托四川闽盛实业有限公司预处理池（200m<sup>3</sup>）处理后经园区污水管网排入成都合作污水处理厂，经成都合作污水处理厂集中处理后，最终排入清水河。

本项目生产人员洗手废水（排放量：0.14m<sup>3</sup>/d）及地面清洁废水（排放量：0.416m<sup>3</sup>/d）经油水分离器（容积：1m<sup>3</sup>）隔油处理后与生活污水一同进入四川闽盛实业有限公司预处理池处理后经园区污水管网排入成都合作污水处理厂，经成都合作污水处理厂集中处理后，最终排入清水河。

#### 3.2 废气的产生、治理及排放

项目运营期废气主要为打磨粉尘、切割烟尘、焊接烟尘。

（1）打磨粉尘：项目使用砂轮对部分工件进行加工时将产生打磨粉尘；项目打磨时在打磨工位进行，打磨工位设置专用的粉尘收集装置（打磨平台），收集的粉尘经粉尘收集装置自带的布袋除尘器收集处理。

（2）切割烟尘：项目采用激光切割机对板材进行切割时会产生切割烟尘；切割烟尘经激光切割机配套的 DFO 沉流式除尘器处理后，经 15m 高排气筒排放。

（3）焊接烟尘：项目在焊接过程中将产生焊接烟尘；焊接烟尘经集气罩收集后通过移动式焊烟净化器处理后排放。

（4）以生产厂房内生产区边界为起点划定 50 米卫生防护距离，根据现场踏勘，该范围内没有集中居住区、医院、学校等环境敏感点以及对环境较为敏感的食品、医药等企业。

### 3.3 噪声的产生及治理

本项目的噪声源主要是切割机、折弯机、车床、钻床等生产设备运行噪声。

运营期采取的降噪措施主要有：合理布局、选用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行。

监测表明，项目厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准要求。

### 3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

项目营运期固体废物主要包括员工生活垃圾，生产过程中产生的废边角料、金属屑、废包装材料、沾油废手套、棉纱、废机油、废液压油、废切削液、废切割液、隔油池收集的废油脂。

办公生活垃圾定点堆放，由环卫部门统一收集后送垃圾填埋场处理，废边角料、金属屑、废包装材料收集在车间内设置的一般固废暂存点，分类收集后全部外售废品收购站处理，废机油、废液压油、废切削液、废切割液、隔油池收集的废油脂收集后暂存于危废暂存间，分类后交由四川省中明环境治理有限公司处置；沾油废手套、棉纱产生量小，收集在危废暂存间，待明年重新签定新的危废处置协议时，交由有资质的单位处置。项目固体废物详细处置情况见表 3-1。

表 3-1 固体废物排放及处理方法

序号	废弃物名称	排放量	来源	废物类别	处理方法
一	危险废物				
1	废机油、废液压油、废切割液	0.5t/a	厂房	HW08	分类收集在危废暂存间，后交由四川省中明环境治理有限公司处置
2	废切削液	0.05t/a	厂房	HW09	
3	废油脂	0.01 t/a	油水分离器	HW08	
4	沾油废手套	0.01 t/a	厂房	HW49	产生量小，收集在危废暂存间，待明年重新签定新的危废处置协议时，交由有资质的单位处置（承诺书见附件）

二		一般固体废物			
1	生活垃圾	4.55/a	厂房	一般废物	市政环卫部门统一清运、处理
2	金属屑、废边角料、废包装材料	16.35t/a	厂房	一般废物	外售废品收购站处理

### 3.5 地下水污染防治措施

本项目为工业企业，地下水环境影响主要是危险废物渗到地下水环境中。

防治措施：本项目全部进行地面固化、硬化处理；厂房四周设围墙，地面硬化（混凝土），同时对车间通道、机修设备地面做了重点防渗处理（地面铺设了 2mm 厚环氧树脂层），危废暂存间采取了重点防渗处理（防渗地面已铺设 2mm 厚环氧树脂层+接油盘）。

### 3.6 处理设施

表 3-2 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

项目	环评要求内容	实际建设内容	投资
废水治理	车间增设隔油池，污水经隔油池处理后进入预处理池处理，经市政管网排入成都合作污水处理厂处理后排入清水河	生产人员洗手废水及地面清洁废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一同进入四川闽盛实业有限公司预处理池处理后经园区污水管网排入成都合作污水处理厂，经成都合作污水处理厂集中处理后，最终排入清水河	0.4
废气治理	焊接烟尘：集气罩 8 个，焊接烟尘净化器 2 套	焊接烟尘：集气罩 4 个，移动式焊接烟尘净化器 2 套	/
	打磨粉尘：集气罩 4 个，除尘器 1 套	打磨粉尘：设置专用的粉尘收集装置，收集的粉尘经粉尘收集装置自带的布袋除尘器收集处理	1
	切割烟尘：配套 DFO 沉流式除尘器 2 套，15m 高排气筒	切割烟尘：设置 1 台切割机，并配套 DFO 沉流式除尘器 1 套，15m 高排气筒	4
噪声	生产设备：低噪声设备，在设备基座与基础之间设橡胶隔震垫，厂房阻隔	合理布局、需用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行	0.3
	空压机：设置空压机房，空压机设置在空压机房内	增设空压机房，其中 2 台空压机安置在空压机房内，另外一台切割机自带空压机安置在切割机旁	0.3

固废	金属屑、废边角料、废包装材料： 暂存于一般固废收集处，统一收 集后，外卖给废品收购商家	金属屑、废边角料、废包装材料： 暂存于一般固废收集处，统一收 集后，外卖给废品收购商家	/
	生活垃圾、含油废手套：统一收 集后交由环卫部门处理	生活垃圾统一收集后交由环卫 部门处理；沾油废手套、棉纱产 生量小，收集在危废暂存间，待 明年重新签定新的危废处置协 议时，交由有资质的单位处置	2.0
	废机油、废液压油、废切削液、 废切割液、油水分离器废油统一 收集后暂存于危废暂存间，定期 交由有资质单位处置	废机油、废液压油、废切削液、 废切割液、隔油池收集的废油脂 收集后暂存于危废暂存间，分类 后交由四川省中明环境治理有 限公司处置	
地下水	危废暂存间、用油设备区、隔油 池：铺设 2mm 厚高密度聚乙烯， 地面以混凝土铺设，渗透系数 $K \leq 10-10\text{cm/s}$ ，采用环氧漆做防渗 防腐处理；危废暂存间设 10cm 高围堰，用油设备区增设集油 槽	本项目全部进行地面固化、硬化 处理；厂房四周设围墙，地面硬 化（混凝土），同时对车间通道、 机修设备地面做了重点防渗处 理（地面铺设了 2mm 厚环氧树 脂层），危废暂存间采取了重点 防渗处理（防渗地面已铺设 2mm 厚环氧树脂层+接油盘）	2.0
环境风险	防护措施：灭火器、报警装置等	项目已配备灭火器	0.2
环境管理	增强环境管理能力和环保意识 环境监督，完善环境管理日常资 料	项目颁布环境应急预案与环境 管理制度	0.1
合计	本项目总投资 1000 万元，环保投资 10.3 万元，环保投资占总投资的 1.03%		

表 3-3 污染源及处理设施对照表

内容 类型	排放源	污染物名 称	环评要求建设	实际建设	排放 去向
大气 污染物	生产车 间	焊接烟尘	集气罩 8 个，焊接烟尘 净化器 2 套	集气罩 4 个，移动式焊接 烟尘净化器 2 套	外环 境
		打磨粉尘	集气罩 4 个，除尘器 1 套	设置专用的粉尘收集装 置，收集的粉尘经粉尘收 集装置自带的布袋除尘器 收集处理	外环 境
		切割烟尘	配套 DFO 沉流式除尘 器 2 套，15m 高排气筒	设置 1 台切割机，并配套 DFO 沉流式除尘器 1 套， 15m 高排气筒	外环 境
废水	生产车 间	COD、氨 氮、石油类	车间增设隔油池，污水 经隔油池处理后进入预 处理池处理，经市政管 网排入成都合作污水处 理厂处理后排入清水河	生产人员洗手废水及地面 清洁废水经油水分离器隔 油处理后与生活污水一同 进入四川闽盛实业有限公 司预处理池处理后经园区 污水管网排入成都合作污 水处理厂，经成都合作污 水处理厂集中处理后，最 终排入清水河	清水 河
固体废 弃物	生产车 间	金属屑、废 边角料、废	暂存于一般固废收集 处，统一收集后，外卖	金属屑、废边角料、废包 装材料：暂存于一般固废	有效 处置

		包装材料	给废品收购商家	收集处，统一收集后，外卖给废品收购商家	
		生活垃圾、含油废手套	统一收集后交由环卫部门处理	生活垃圾统一收集后交由环卫部门处理；沾油废手套、棉纱产生量小，收集在危废暂存间，待明年重新签定新的危废处置协议时，交由有资质的单位处置	有效处置
		废机油、废液压油、废切削液、废切割液、油水分离器废油	废机油、废液压油、废切削液、废切割液、油水分离器废油统一收集后暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置	废机油、废液压油、废切削液、废切割液、隔油池收集的废油脂收集后暂存于危废暂存间，分类后交由四川省中明环境治理有限公司处置	有效处置
噪声	通过采取优选低噪声设备，在设备基座与基础之间设橡胶隔震垫等措施；设置空压机房，空压机设置在空压机房内			合理布局、需用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行	外环境

表四

**4 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 环评主要结论**

成都创世晟明科技有限公司“精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目”位于成都市（郫都）现代工业港北区港通北四路 958 号，租用四川闽盛实业有限公司已建成 2#标准化厂房 4、5 跨厂房进行建设，项目符合国家当前产业政策、相关规划，选址合理。

评价区域环境空气质量、声环境质量、地下水环境质量现状较好；采取本次环评提出的环保措施后，项目营运期间对大气、地表水、地下水环境、声环境影响小，不改变区域的环境功能；建设项目环境可行，选址布局合理，环境风险可接受。项目在运营过程中强化环保管理，落实各项环保措施，保证各项设施正常运行，从环境保护角度分析，项目建设可行。

**4.2 环评要求与建议**

- 1、建立健全生产环保规章制度，严格人员操作管理，与此同时，加强设备、管道、各项治污措施的定期检查和维护工作。
- 2、加强对固体废弃物的分类收集和管理。妥善保管废物，定期回收集中处置，防止流失，避免二次污染。
- 3、按国家《清洁生产促进法》的规定，建立有效的环境管理体系，提高企业管理水平，从产品涉及、产品生产、商品流通和商品使用的各个环节，从产品的原材料、技术装备、工艺流程、废物排放和废物处置的各个方面，进行“全过程控制”，进一步全面提高清洁生产水平，减少原材料消耗，降低能耗，降低生产成本，减少污染物排放。
- 4、企业应加强环保设施的日常管理、维护，建立健全环保设施的运行管理制度，确保设施正常运转，尽量减少和避免事故排放。
- 5、企业应加强环保宣传教育工作，强化公司的各项环境管理工作。自觉接受

市、县环保主管部门对公司环保工作的监督指导。

### 4.3 环评批复

成都创世晟明科技有限公司：

你单位报送的《成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）收悉。经研究，现就该“报告表”批复如下：

#### 一、审批意见

“报告表”提出的各项环保措施能够满足该项目的污染防治要求，可作为执行环保“三同时”制度的依据，从环境保护角度同意按审查的设计方案进行建设。

#### 二、建设内容

本项目位于成都市都区成都现代工业港北区港通北四路 958 号，总投资 1000 元，租用四川闽盛实业有限公司已建成 2#标准化部分厂房，总建筑面积 2646m<sup>2</sup>，项目建成后达到年产铁路汽车配件 600 套、充电桩柜体 1 万套、防爆防弹盾牌 1000 套的生产能力。本项目厂区内不涉及表面处理工序。

#### 三、环境管理要求

（一）水污染防治措施。项目生产车间拖地、工人洗手含油废水分别经隔油池预处理后，同生活皮水进入公司已建预处理池，经处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区市政污水管网,进入合作污水处理厂处理达标后排入清水河。

（二）固体废物污染防治措施。项目产生的废边角料、废金属屑、废包装材料等经分类收集后出售给废品收购站；含油棉纱废机油、废液压油、废切削液、废切割液等危险废物，须分类收集、储存于危废固废存区(危废暂存区和油品存储区内地面硬化，铺设防渗层，按相关规定做好防雨、防渗、防扬散措施，并做好标示标识)，定期交由有相应危险废物处理资质的单位回收处置；生污污水处理污泥及办公生活垃圾交由环保部门清运处置。

(三) 噪声污染防治措施。通过选用先进低噪声设备,合理布置声源,对产噪设备采取台基减振、橡胶减震接头及安装减震垫、厂房隔声等措施,确保项目厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值的要求。

(四) 大气污染防治措施。切割烟尘经激光设备自带除尘器,(收集率为90%,除尘率为99%),处理达标后经15m高排气筒排放;焊接操作台焊接烟尘经集气罩收集后,经2台焊接烟尘净化器处理达标后排放;打磨粉尘经集气罩收集后,经布袋除尘器除尘后排放(集气率为90%,除尘率为9%)。

(五) 须严格按照相关规定要求和落实“报告表”提出的环境风险防范措施及应急预案,避免环境风险事故的发生。

(六) 项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施发生重大变更前,须重新报批。

原则同意本项目环境影响报告表核定的污染物总量控制指标,即 COD<sub>Cr</sub>: ≤ 0.272t/a, NH<sub>3</sub>-N: 0.024t/a; 排放所占指标从区域削减总量中调剂。

项目建成后,须进行环保设施竣工验收,待验收合格后方可正式投入运行,否则将按《建设项目环境保护管理条例》相关规定予以处罚。

该项目由成都市郫都区环境环保局工业港环保办负责环境保护执法监督管理。

#### 4.4 验收监测标准

##### 4.4.1 执行标准

根据执行标准及该项目目前实际情况:项目厂界环境噪声: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。废气:无组织废气执行《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;有组织废气执行《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。固废:一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001);危险废物执行《危

险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

#### 4.4.2 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	验收标准				环评标准		
废气	标准	无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放限值，有组织颗粒物执行《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；			标准	《大气污染综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值；	
		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	
	无组织废气	颗粒物	1.0		颗粒物	1.0	
		氮氧化物	0.12		氮氧化物	0.12	
	有组织废气	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
120			3.5	120		3.5	
噪声	噪声	标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类区标准		标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类区标准	
		项目	标准限值 dB (A)		项目	标准限值 dB (A)	
		昼间	65		昼间	65	

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》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，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、所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期间使用。

6、水样测定过程中按《水和废水监测分析方法》的要求进行测定。

7、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，校核合格后使用。

8、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）。

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 废水监测

本项目生产人员洗手废水及地面清洁废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一同进入四川闽盛实业有限公司预处理池处理后经园区污水管网排入成都合作污水处理厂，经成都合作污水处理厂集中处理后，最终排入清水河。项目未设置单独排放口，且项目产生的废水为少量洗手废水、拖布清洗废水和生活废水，故未对废水进行监测。

### 6.2 废气监测

#### 6.2.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-1 废气监测项目、点位及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生产车间	项目厂界上风向 1#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
2		项目厂界下风向 2#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
3		项目厂界下风向 3#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
4		项目厂界下风向 4#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
5		切割排气筒	烟（粉）尘	监测 2 天，每天 3 次

#### 6.2.2 废气监测方法

表 6-2 无组织废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
氮氧化物	盐酸萘乙二胺分光光度法	HJ479-2009	ZHJC-W422 723 型可见分光光度计	0.005mg/m <sup>3</sup>
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m <sup>3</sup>

表 6-3 有组织废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
----	------	------	---------	-----

烟（粉）尘	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	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平 ZHJC-W744 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪	/
-------	---------------------------------	----------------	---	---

### 6.3 噪声监测

项目厂界西面与厂界东面均与其他企业紧邻，故本次验收未在厂界西与厂界南设置噪声监测点位，项目噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法见表 6-4。

表 6-4 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测时间、频率	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
1#厂界南侧外 1m 处	监测 2 天，昼 夜各 1 次	《工业企业厂界 环境噪声排放标 准》	GB12348-2008	ZHJC-W441 HS6288B 型噪声 频谱分析仪
2#厂界北侧外 1m 处				

## 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

2019年1月21日至22日、8月22日至23日，成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目正常生产，生产负荷率见表7-1，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	产品名称	设计产量	实际产量	运行负荷%
2019年1月21日	铁路汽车配件	2套/天	2套/天	100
	充电柱柜	38套/天	38套/天	100
	防爆防弹盾牌	4套/天	4套/天	100
2019年1月22日	铁路汽车配件	2套/天	2套/天	100
	充电柱柜	38套/天	38套/天	100
	防爆防弹盾牌	4套/天	4套/天	100
2019年8月22日	铁路汽车配件	2套/天	2套/天	100
	充电柱柜	38套/天	38套/天	100
	防爆防弹盾牌	4套/天	4套/天	100
2019年8月23日	铁路汽车配件	2套/天	2套/天	100
	充电柱柜	38套/天	38套/天	100
	防爆防弹盾牌	4套/天	4套/天	100

## 7.2 验收监测结果

## 7.2.1 无组织废气监测结果

表 7-2 无组织废气监测结果表 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

项目	点位		厂界 上风向 1#	厂界 下风向 2#	厂界 下风向 3#	厂界 下风向 4#	标准 限值	结果 评价
颗粒物	1月21日	第一次	0.148	0.240	0.203	0.259	1.0	达标
		第二次	0.111	0.240	0.222	0.240		
		第三次	0.185	0.314	0.351	0.333		
	1月22日	第一次	0.092	0.147	0.166	0.184		
		第二次	0.074	0.221	0.240	0.258		

		第三次	0.148	0.258	0.313	0.276		
氮氧化物	1月21日	第一次	0.046	0.068	0.058	0.055	0.12	达标
		第二次	0.043	0.070	0.072	0.076		
		第三次	0.044	.067	0.057	0.075		
	1月22日	第一次	0.045	0.064	0.063	0.067		
		第二次	0.045	0.064	0.073	0.068		
		第三次	0.046	0.078	0.075	0.073		

监测结果表明，验收监测期间，本次验收所测无组织颗粒物、氮氧化物排放浓度满足《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限值。

### 7.2.2 有组织废气监测结果

表 7-3 有组织废气布袋除尘器出口监测结果表 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

项目	点位	切割排气筒 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 3m								标准 限值	结果 评价
		8月22日				8月23日					
		第1次	第2次	第3次	均值	第1次	第2次	第3次	均值		
	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	5236	5382	5371	-	5399	5386	5412	-	-	-
烟(粉) 尘	排放浓度* (mg/m <sup>3</sup> )	<20 (3.61)	<20 (4.00)	<20 (5.53)	<20 (4.38)	<20 (3.50)	<20 (5.53)	<20 (4.98)	<20 (4.67)	120	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0189	0.0215	0.0297	0.0234	0.0189	0.0298	0.0269	0.0252	3.5	达标

监测结果表明，验收监测期间，气割排气筒出口所测烟（粉）尘结果符合《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。

### 7.2.1 厂界噪声监测结果

表 7-4 厂界环境噪声监测结果 单位: dB (A)

点位	测量时间		Leq	标准限值	结果评价
	日期	时段			
1#厂界南侧外 1m 处	1 月 21 日	昼间	59	昼间 65	达标
	1 月 22 日	昼间	58		
2#厂界北侧外 1m 处	1 月 21 日	昼间	57		
	1 月 22 日	昼间	60		

监测结果表明，验收监测期间，项目厂界昼间噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准。

## 表八

## 8 总量控制及环评批复检查

## 8.1 总量控制

根据环评及批复，本项目污染物总量控制指标为：

废水：COD: 0.272t/a，氨氮：0.024t/a；废气：颗粒物：0.0135t/a；

1、废水：本次验收监测未对废水进行监测，故未对总量控制指标进行检查。

2、废气：粉尘排放量： $0.0243\text{kg/h} \times 500\text{h} \div 10^3 = 0.01215\text{t/a}$ 。

本次验收监测，项目粉尘排放量小于环评的总量控制指标。

表 8-1 污染物总量对照

类别	项目	总量控制指标	实际排放量
		排放总量 (t/a)	排放总量 (t/a)
废气	粉尘	0.0135	0.01215

备注：本项目使用切割机对工件进行切割，年切割时间约 500h。  
废气污染物排放量：平均排放速率×全年排放时间÷10<sup>3</sup>=全年排放量。

## 8.2 环评批复检查

本项目环境影响评价、环评批复文件中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

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	水污染防治措施。项目生产车间拖地、工人洗手含油废水分别经隔油池预处理后，同生活皮水进入公司已建预处理池，经处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区市政污水管网，进入合作污水处理厂处理达标后排入清水河。	已落实 本项目生产人员洗手废水及地面清洁废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一同进入四川闽盛实业有限公司预处理池处理后经园区污水管网排入成都合作污水处理厂，经成都合作污水处理厂集中处理后，最终排入清水河。
2	固体废物污染防治措施。项目产生的废边角料、废金属屑、废包装材料等经分类收集后出售给废品收购站；含油棉纱废机油、废液压油、废切削液、废切割液等危险废物，须分类收集、储存于危废固废存区(危废暂存区和油品存储区内地面硬化，铺设防渗层，按相关规定做好防雨、防渗、防扬散措施，并做好标示标识)，定期交由有相应危险废物处理资质的单位回收处置；生活污水污泥及办公生活垃圾交由环保部门清运处置。	已落实 办公生活垃圾定点堆放，由环卫部门统一收集后送垃圾填埋场处理，废边角料、金属屑、废包装材料收集在车间内设置的一般固废暂存点，分类收集后全部外售废品收购站处理，废机油、废液压油、废切削液、废切割液、隔油池收集的废油脂收集后暂存于危废暂存间，分类后交由四川省中明环境治理有限公司处置；沾油废手套、棉纱产生量小，收集在危废暂存间，待明年重新签定新的危废处置协议时，交由有资质的单位处置。危废暂存间及油品存储区地面已做好硬化，防渗、防雨措施，并已设置好了标示标牌。

3	噪声污染防治措施。通过选用先进低噪声设备，合理布置声源，对产噪设备采取台基减振、橡胶减震接头及安装减震垫、厂房隔声等措施，确保项目厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值的要求。	已落实 项目采取的降噪措施主要有：合理布局、需用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行；监测结果表明，项目厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准要求。
4	大气污染防治措施。切割烟尘经激光设备自带除尘器，（收集率为90%,除尘率为99%），处理达标后经15m高排气筒排放；焊接操作台焊接烟尘经集气罩收集后，经2台焊接烟尘净化器处理达标后排放；打磨粉尘经集气罩收集后，经布袋除尘器除尘后排放（集气率为90%,除尘率为9%）。	已落实 切割烟尘经激光设备自带除尘器处理后经15m高排气筒排放；焊接烟尘经集气罩收集后，经焊接烟尘净化器处理后排放。项目打磨时在打磨工位进行，打磨工位设置专用的粉尘收集装置，收集的粉尘经粉尘收集装置自带的布袋除尘器收集处理。
5	须严格按照相关规定要求和落实“报告表”提出的环境风险防范措施及应急预案，避免环境风险事故的发生。	已落实 项目已设置了专门的环保标示标牌；并且制定了相应的环保管理制度、污染物事故应急预案。
6	项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施发生重大变更前，须重新报批	已落实 项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施未发生重大变动。

### 8.3 公众意见调查

本次公众意见调查对所在地周围受影响地区人群共发放调查表30份，收回30份，回收率100%，调查结果有效。调查结果表明：90%的被调查公众表示支持项目建设，10%的被调查公众表示不关心项目的建设；50%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意，40%被调查者对本项目的环保工作总体评价为基本满意，10%被调查者对本项目的环保工作总体评价为无所谓；30%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活和娱乐有影响可接受，70%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活和娱乐没有影响；30%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有正影响，70%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活无影响；3.3%的被调查公众认为项目对环境的影响为水污染物，10%的被调查公众认为项目对环境的影响为大气污染物，6.7%的被调查公众认为项目对环境的影响为固体污染物，10%的被调查公众认为项目对环境的影响为噪声，3.3%的被调查公众认为项目对环境的影响为生态破坏，3.3%的被调查公众认为项目对环境的影响为环境风险，50%的被调查公众认为项目对环境的没有影响，36.7%的被调查公众不清楚项目对环境有无影响；50%的被调查者对项目的环

境保护措施效果表示满意，40%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示基本满意，10%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示无所谓；43.3%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响，20%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响，36.7%的被调查者无所谓项目对本地区的经济发展有无影响；所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。调查结果表明见表 8-3。

表 8-3 公众意见调查结果统计

序号	内容	意见		
		选项	人数	%
1	您对本项目建设的态度	支持	27	90
		反对	0	0
		不关心	3	10
2	您对本项目的环保工作总体评价	满意	15	50
		基本满意	12	40
		不满意	0	0
		无所谓	3	10
3	本项目施工对您的生活、学习、工作方面的影响	有影响可承受	9	30
		有影响不可承受	0	0
		无影响	21	70
4	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	9	30
		有负影响可承受	0	0
		有负影响不可承受	0	0
		无影响	21	70
5	您认为本项目的 主要环境影响 有哪些	水污染物	1	3.3
		大气污染物	3	10
		固体废物	2	6.7
		噪声	3	10
		生态破坏	1	3.3
		环境风险	1	3.3
		没有影响	15	50
		不清楚	11	36.7
6	您对本项目 环境保护措施 效果满意吗	满意	15	50
		基本满意	12	40
		不满意	0	0
		无所谓	3	10
7	本项目是 够有利于本 地区的 经济发展	有正影响	13	43.3
		有负影响	0	0
		无影响	6	20
		无所谓	11	36.7
8	其它意见和建议	无人提出意见和建议		

## 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”制度进行建设和运营。

本次验收报告是针对 2019 年 1 月 21 日至 22 日、8 月 22 日至 23 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，成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目运营负荷达到要求，满足验收监测要求。

**9.1.1 各类污染物及排放情况**

1、废水：项目生产人员洗手废水及地面清洁废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一同进入四川闽盛实业有限公司预处理池处理后经园区污水管网排入成都合作污水处理厂，经成都合作污水处理厂集中处理后，最终排入清水河。

2、废气：验收监测期间，项目无组织颗粒物、氮氧化物排放浓度满足《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限值；气割排气筒出口所测烟（粉）尘结果符合《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：验收监测期间，项目厂界环境噪声测点昼间厂界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 的 3 类标准，项目夜间不生产。

4、固废：项目办公生活垃圾定点堆放，由环卫部门统一收集后送垃圾填埋场处理，废边角料、金属屑、废包装材料收集在车间内设置的一般固废暂存点，分类收集后全部外售废品收购站处理，废机油、废液压油、废切削液、废切割液、隔油池收集的废油脂收集后暂存于危废暂存间，分类后交由四川省中明环境治理有限公司处置；沾油废手套、棉纱产生量小，收集在危废暂存间，待明年重新签定新的危废处置协议时，交由有资质的单位处置。

5、总量控制：本次验收监测污染物排放量为：粉尘：0.01215t/a，小于环评建议指标。

### 9.1.2 公众意见调查

90%的被调查公众表示支持项目建设，10%的被调查公众表示不关心项目的建设；50%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意，40%被调查者对本项目的环保工作总体评价为基本满意，10%被调查者对本项目的环保工作总体评价为无所谓；所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。

综上所述，在建设过程中，成都创世晟明科技有限公司精密机械制造生产加工生产线、激光切割机设备购置及销售项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目废气、厂界噪声能达标排放；废水、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。

### 9.2 主要建议

1、继续做好固体废物的分类管理和处置，尤其要做好危险废物的暂存管理和委托处理，做好危险废物入库、出库登记台账。

2、加强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。

3、项目目前由于产生的沾油废手套、棉纱量小，应收集在危废暂存间，待明年重新签定新的危废处置协议时，交由有资质的单位处置

4、本次验收仅针对环评设计的工艺、设备、产能进行验收，若项目后期工艺、设备、产能发生变更，应另行环保手续。

**附表：**

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

**附件：**

附件 1 立项文件

附件 2 环评批复

附件 3 委托书

附件 4 危废协议及转运承诺书

附件 5 工况证明

附件 6 切割机使用时间说明

附件 7 公众意见调查样表

附件 8 验收情况说明

附件 9 监测报告

附件 10 验收意见

**附图：**

附图 1 项目所在位置

附图 2 外环境关系及监测布点、卫生防护距离图

附图 3 总平面布置图

附图 4 现状照片