

铝型材挤压模具生产制造项目竣工环境 保护验收监测报告表

中衡检测验字[2018]第 202 号

建设单位：四川京工机电设备有限公司

编制单位：四川中衡检测技术有限公司

2018 年 7 月

铝型材挤压模具生产制造项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位法人代表：魏旭东

编制单位法人代表：殷万国

项 目 负 责 人：葛孟芬

填 表 人：邓新夷

建设单位：四川京工机电设备有限公司（盖章） 编制单位：四川中衡检测技术有限公司（盖章）

电 话：18608020898

电 话：0838-6185095

传 真：

传 真：0838-6185095

邮 编：618300

邮 编：618000

地 址：广汉市新丰镇西城村三组

地 址：德阳市金沙江东路 207 号

表一

建设项目名称	铝型材挤压模具生产制造项目				
建设单位名称	四川京工机电设备有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	广汉市新丰镇西城村三组				
主要产品名称	铝型材挤压模具生产制造				
设计生产能力	年产铝型材挤压模具 6000 套				
实际生产能力	年产铝型材挤压模具 6000 套				
建设项目环评时间	2017 年 12 月	开工建设时间	2011 年 6 月		
调试时间	2012 年 1 月	现场监测时间	2018 年 6 月 8 日、12 日		
环评报告表审批部门	广汉市环境保护局	环评报告表编制单位	四川锦秀中华环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	300 万元	环保投资总概算	8 万元	比例	2.7%
实际总投资	300 万元	实际环保投资	10.5 万元	比例	3.5%
验收监测依据	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）； 2、中华人民共和国生态环境部，部令（2018）9 号《关于发布<建设项目竣工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）； 3、《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）； 4、《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）； 5、《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>6、《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，（1996年10月29日修订）；</p> <p>7、《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>8、四川省环境保护厅，川环发[2006]61号《关于进一步加强建设项目竣工环境保护验收监测（调查）工作的通知》，（2006年6月6日）；</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、川投资备：【2017-510681-43-03-168018】FGQB-1018号，《企业投资项目备案通知书》，2017.5.15；</p> <p>11、四川锦秀中华环保科技有限公司，《四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目环境影响报告表》，2017.12；</p> <p>12、广汉市环境保护局，广环审批〔2018〕14号，《关于四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目环境影响报告表审查批复》，2018.1.19；</p> <p>13、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表4中一级标准限值。</p> <p>无组织排放废气：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限值。</p> <p>有组织排放废气：执行《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001中表2中最高允许排放浓度限值。</p> <p>厂界环境噪声：标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标</p>

准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准。

1 前言

1.1 项目概况及验收任务由来

四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目位于新丰镇西城村三组，于 2011 年 6 月租用广汉德兴机械有限公司厂房开工建设，2012 年 1 月建成投产。项目总投资 300 万元，年产铝型材挤压模具 6000 套。广汉市环保局对项目现场进行了调查，发现项目存在未依法报批环评文件擅自开工建设的行为，故补办了环评手续。

2017 年 5 月 15 日，项目于四川省投资项目在线审批监管平台完成备案；2017 年 12 月，四川锦秀中华环保科技有限公司编制完成了该项目环境影响报告表；2018 年 1 月 19 日，广汉市环境保护局以广环审批[2018]14 号文件下达了批复。

受四川京工机电设备有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 6 月对该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 2018 年 6 月 8 日、12 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监测表。

项目厂址位于四川省广汉市新丰镇西城村三组，生产厂房系租用广汉德兴机械有限公司厂房，东南侧紧邻广汉德兴机械有限公司厂房（租赁于金力钢管公司），约 30m 处为中油天能广汉阀门厂，约 130m 处为超市，约 160m 处为川陕公路，约 170m 处为瑞鑫复合材料公司；东北面约 100m 处为工厂，约 180m 处为九高路；西南侧过广汉德兴机械有限公司厂房为农田，约 180m 为广汉实元物资；西北侧为绿化带，约 20m 处为蒙阳河，过蒙阳河约 70m 处有工厂，约 160m 处为宝成铁路；南侧约 90m 处为当地居民，约 50 户；东侧约 160m 处为海上人家海鲜酒楼。本项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2。

项目劳动定员 32 人，采用一班制，每班工作 8 小时，年生产 300 天。

1.2 验收监测范围

四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目验收范围有主体工程、辅助工程、公用工程、办公及生活设施、环保设施及储运工程等。详见表 2-1。

1.3 验收监测内容

- (1) 厂界噪声监测；
- (2) 废水监测；
- (3) 废气监测；
- (4) 固废处置检查；
- (5) 公众意见调查；
- (6) 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	建设内容及规模		主要环境问题	
	环评	实际		
主体工程	生产车间	1F, 框架钢结构, 建筑面积约 1600m ² , L×W×H=67m×24m×10m; 内部设原料存放区、生产加工区、成品区、车间办公室、固废暂存区等	与环评一致	废气(粉尘、非甲烷总烃)、噪声、固废
辅助工程	空压机	1F, 空压机房, L×W=4m×3m	与环评一致	/
公用工程	供电工程	由城市电网供给	与环评一致	/
	供水工程	由城市供水管网供给	与环评一致	
	排水工程	排水采用雨污分流制, 厂内地面的雨水沿着厂内雨水沟排出厂外; 生活污水经 9m ³ 化粪池+处理能力为 15m ³ /d 的二级生化处理设施收集处理	二级生化处理设施处理能力为 3m ³ /d, 其余与环评一致	
办公及生活设施	办公区	位于生产车间西北侧, 2 间, 面积分别为 40m ² 和 20m ² , 办公室无用水设施, 不产生生活污水	与环评一致	生活污水
	食堂及休息区	2F, 砖混结构, 建筑面积约 600m ² , L×W=30m×10m, 其中 1F 为食堂 2F 为休息区	与环评一致	生活垃圾(包括餐厨垃圾)、生活污水、食堂油烟
环保设施	废水处理	1 个 9m ³ 化粪池, 依托 1 套处理能力为 15m ³ /d 的二级生化处理设施	二级生化处理设施处理能力为 3m ³ /d, 其余与环评一致	废水
	废气治理	食堂设有排气扇, 生产车间设有通风设备	食堂设有集气罩+油烟净化装置引入室外排放	粉尘、非甲烷总烃、油烟
		食堂设置油烟净化系统	与环评一致	
噪声治理	基础减震、厂房隔声	与环评一致	噪声	

	固废处置	在生产车间东南侧设有 1 个 15m ² 的一般固废暂存区；在生产车间东北侧设有 1 个 23m ² 的危废暂存间；项目危废定期交由有危废处理资质的单位处理，含油手套抹布、化粪池污泥、生活垃圾环卫清运；废铁屑、边角料、不合格产品定期出售；废包装桶原厂回收；对危废暂存间进行重点防渗；项目产生的餐厨垃圾需由专用桶收集交由环卫清运	与环评一致	固废、危废、生活垃圾
储运工程	原料堆放区	设于车间东南侧	与环评一致	/
	成品堆放区	设于车间西南侧	与环评一致	
	半成品堆放区	设于车间西南侧	与环评一致	
	库房	设于车间西北侧	与环评一致	

表 2-2 主要设备一览表

序号	设备名称	型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)
1	立式加工中心	FWV-850	1	1
2	立式加工中心（带刀库）	FWV-1060	1	1
3	电火花线切割床	DK7725F	3	3
4	电火花数控线切割机床	DK7732	2	2
5	电火花（君晟）	JUSHN.EDM	4	4
6	大连普车	CDE6150A/1000	1	1
7	大连普车	CW6163E	1	1
8	金属带锯床 280*280	B4028	1	1
9	金属带锯床 400*400	GB4240	1	1
10	中捷摇臂钻床	Z3050*16/1	1	1
11	数字控制高精度线切割机床	FH-400C	1	1
12	卧轴矩平面磨床	M7140-GM	1	1
13	工具磨床	M280	1	1
14	双室气冷真空炉	V0Q2-150	1	1
15	井式回火炉	飞耀电炉	1	1
16	立式加工中心	FWV-550	1	1
17	电火花（君晟）	/	2	2
18	石墨锯床	S360	1	1
19	穿孔机	/	1	1

20	锯床	S360	1	1
21	钻铣床（石墨）	/	1	1
22	回火炉	/	1	1
23	4#铣床	/	1	1
24	台业数控车床	6150B	1	1
25	工具磨床	M7125	1	1
26	空压机	/	1	1
27	诚胜雕刻机	V300	1	1
28	普车	CA6140A/1000	2	2
29	DK7735 线切割机	DK7735	1	1

2.2 项目变更情况

项目污水处理设施处理能力原环评不一致，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，本项目不界定为重大变动。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	依托 1 套处理能力为 15m ³ /d 的二级生化处理设施	自建 1 套处理能力为 3m ³ /d 的二级生化处理设施	由依托 15m ³ /d 污水处理设施，变更为自建 3m ³ /d 二级生化处理设施，使生活污水得到及时处理。项目生活污水产生量为 2.176m ³ /d，污水处理设施处理能力满足项目所产生的生活污水量。

2.2 原辅材料消耗及水平衡

本项目原辅材料见表 2-4，水平衡图见图 2-1 所示。

表 2-4 原辅材料消耗表

类别	名称	型号/成分/规格	消耗量		备注
			环评	实际	
原料	钢棒	/	24t	24t	外购

辅料	乳化油	机油、油酸、稳定剂、松香、氢氧化钾	0.6t	0.6t	外购
	火花机油	深度精制石油碳氢化合物、合成烯烃共聚物、光亮调节复合剂、高分子受阻酚、烷基化二苯胺	0.6t	0.6t	外购
	润滑油	精炼基础油、添加剂（二烷基二硫代磷酸锌）	0.6t	0.6t	外购
	淬火油	深度精制石油碳氢化合物、合成烯烃共聚物、光亮调节复合剂、高分子受阻酚、烷基化二苯胺	0.6t	0.6t	一次投入淬火油池 3.6t
能耗	电	/	55 万 kwh.h	55 万 kwh.h	
	自来水	/	770.4m ³ /a	768m ³ /a	自来水厂
	液化气	丁烷、丙烷	144m ³ /a	144m ³ /a	

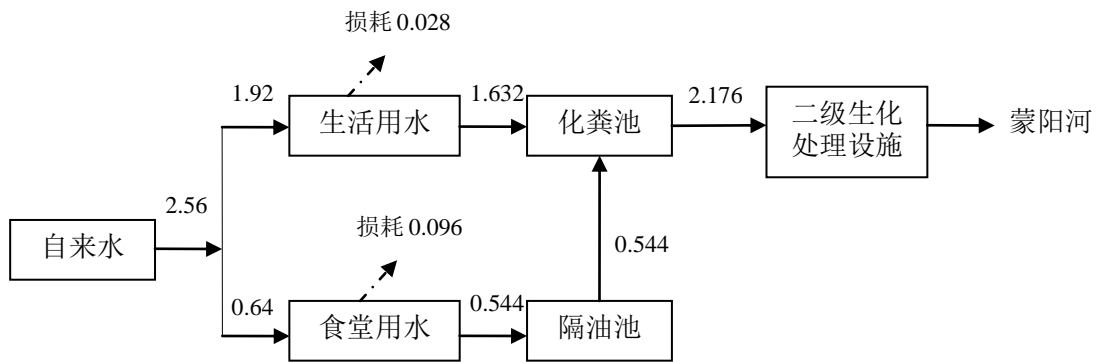


图 2-1 项目水量平衡图 m³/d

2.3 主要工艺流程及产污环节

项目运营期生产工艺流程及产污位置如下所示：

(1) 锯料

钢棒送入锯床，分别锯成各种规格的工件。

(2) 车床

经锯料后的工件，固定在车床上，由车床的传动和变速系统产生刀具与工件的相对运动，即切削运动，切削出合乎要求的零件。过程中需要使用乳化液进行冷却，乳化液部分消耗，部分作危废排放。

(3) 加工中心铣削

工件装在工作台上，铣刀旋转为主运动，辅以工作台或铣头的进给运动，工件即可获得所需的加工表面。根据设计图纸要求，通过铣床铣到需要的尺寸。过程中需要使用乳化液进行冷却，乳化液部分消耗，部分作危废排放。

(4) 铣床

工件经过加工中心铣削后，需再次进行精铣，以达到设计要求的工件的精度。过程中需要使用乳化液进行冷却，乳化液部分消耗，部分作危废排放。

(5) 钻床钻孔

把工件放置在钻床上，利用工件与钻头的相对运动，使之达到设计图纸要求的孔径等。过程中需要使用乳化液进行冷却，乳化液部分消耗，部分作危废排放。

(6) 热处理

本工程热处理采用真空淬火工艺，在双室气冷真空炉中的真空状态下将原料升温到1000℃~1100℃后，然后风冷至600℃，随后放油池内快速冷却。冷却后，将工件马上放入回火炉升温至580℃进行回火处理，然后风冷冷却。通过真空淬火处理后，得到比原来硬度和强度都提高的组织，增强了材料的力学性能，增加了

材料的耐用性。真空淬火工艺加热所用能源为电能。

(7) 线切割

线切割机物理原理：自由正离子和电子在场中积累，很快形成一个被电离的导电通道。在这个阶段，两板间形成电流。导致粒子间发生无数次碰撞，形成一个等离子区，并很快升高到8000 到12000度的高温，在两导体表面瞬间熔化一些材料，同时，由于电极和电介液（项目使用纯水作为电介质）的汽化，形成一个气泡，并且它的压力规则上升直到非常高。然后电流中断，温度突然降低，引起气泡内向爆炸，产生的动力把溶化的物质抛出弹坑，然后被腐蚀的材料在电介液中重新凝结成小的球体，并被电介液排走。然后通过NC控制的监测和管控，伺服机构执行，使这种放电现象均匀一致。

低速走丝线切割机电极丝以铜线作为工具电极，一般以低于0.2m/s的速度作单向运动，在铜线与铜、钢或超硬合金等被加工物材料之间施加 60~300V的脉冲电压，并保持5~50um间隙，间隙中充满脱离子水(接近蒸馏水)等绝缘介质，使电极与被加工物之间发生火花放电，并彼此被消耗、腐蚀，在工件表面上电蚀出无数的小坑，通过NC控制的监测和管控，伺服机构执行，使这种放电现象均匀一致，从而达到加工物被加工，使之成为合乎要求之尺寸大小及形状精度的产品。目前精度可达0.001mm级，表面质量也接近磨削水平。电极丝放电后不再使用，而且采用无电阻防电解电源，一般均带有自动穿丝和恒张力装置。

(8) 电火花成型

电火花加工是利用浸在工作液中的两极间脉冲放电时产生的电蚀作用蚀除导电材料的特种加工方法，又称放电加工或电蚀加工，英文简称EDM。

工作原理：进行电火花加工时，工具电极和工件分别接脉冲电源的两极，并浸入工作液中，或将工作液充入放电间隙。通过间隙自动控制系统控制工具电极

向工件进给，当两电极间的间隙达到一定距离时，两电极上施加的脉冲电压将工作液击穿，产生火花放电。在放电的微细通道中瞬时集中大量的热能，温度可高达一万摄氏度以上，压力也有急剧变化，从而使这一点工作表面局部微量的金属材料立刻熔化、气化，并爆炸式地飞溅到工作液中，迅速冷凝，形成固体的金属微粒，被工作液带走。这时在工件表面上便留下一个微小的凹坑痕迹，放电短暂停歇，两电极间工作液恢复绝缘状态。紧接着，下一个脉冲电压又在两电极相对接近的另一处击穿，产生火花放电，重复上述过程。这样，虽然每个脉冲放电蚀除的金属量极少，但因每秒有成千上万次脉冲放电作用，就能蚀除较多的金属，具有一定的生产率。在保持工具电极与工件之间恒定放电间隙的条件下，一边蚀除工件金属，一边使工具电极不断地向工件进给，最后便加工出与工具电极形状相对应的形状来。因此，只要改变工具电极的形状和工具电极与工件之间的相对运动方式，就能加工出各种复杂的型面。

工具电极用铜这种导电性良好、熔点较高、易加工的耐电蚀材料。在加工过程中，工具电极也有损耗，但小于工件金属的蚀除量，甚至接近于无损耗。

工作液作为放电介质，在加工过程中还起着冷却、排屑等作用。项目使用火花机油（内含阻燃剂等成分）做工作液。

（9）打磨

人工利用打磨工具精确地修正表面的几何形状，达到规定的面形精度。

（10）组装成型

根据设计图纸要求，对（1）～（9）工序处理后的各个工件进行组装成型。

铝型材挤压模具生产工艺流程及产污位置见下图所示：

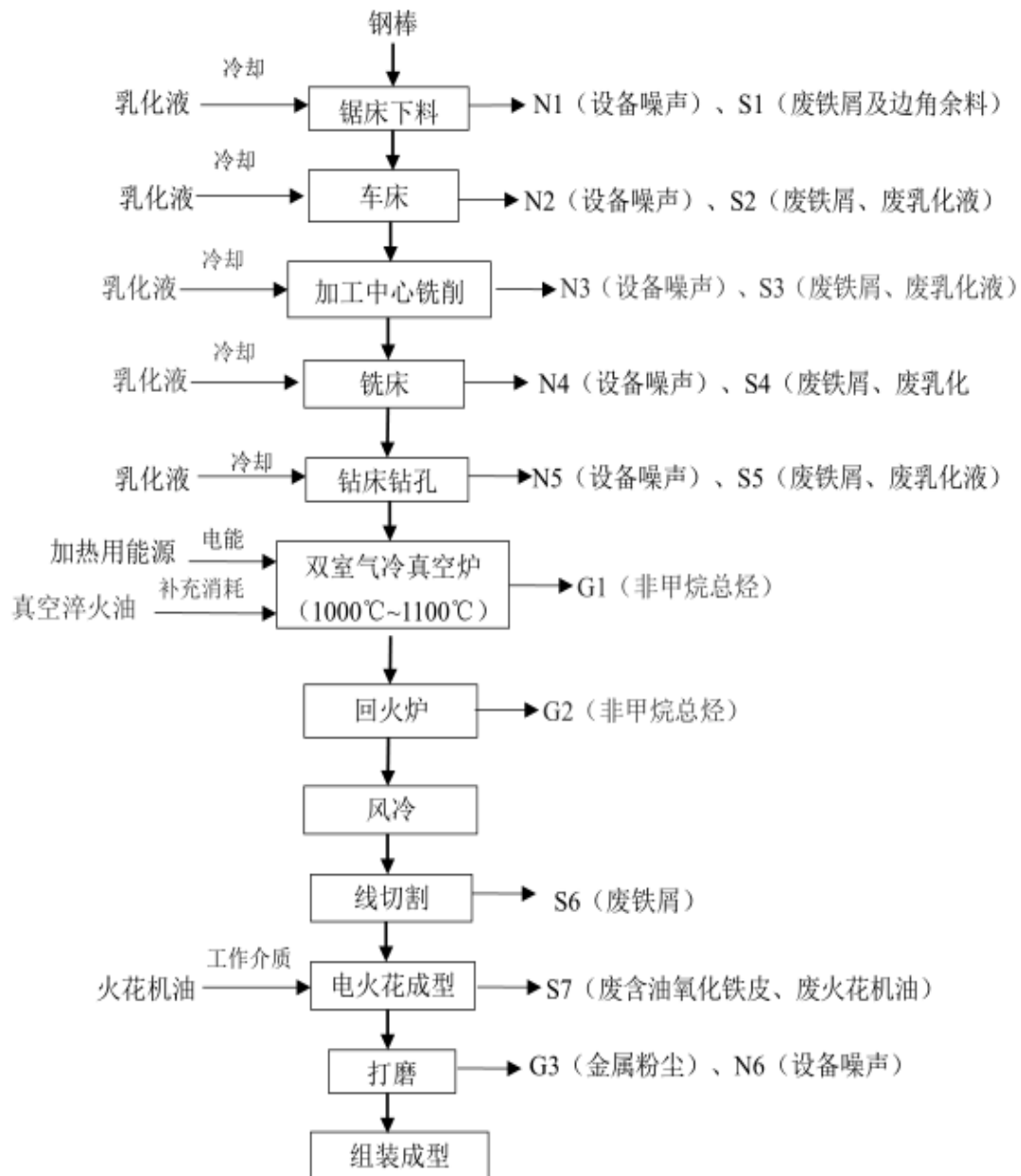


图2-2 铝型材挤压模具生产工艺流程及产污位置图

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

本项目生产工艺无废水产生，车间通过清扫的方式进行清洁，无车间冲洗废水。项目产生的废水主要为员工生活污水和食堂废水。

(1) 生活污水产生量 $1.632\text{m}^3/\text{d}$ ，经厂内化粪池处理后，接入项目自建的二级生化处理设施（ 3m^3 ）处理后排入蒙阳河。

(2) 食堂废水产生量 $0.544\text{m}^3/\text{d}$ ，经油水分离器预处理后进入化粪池与生活污水一并处理。

(3) 污水处理工艺

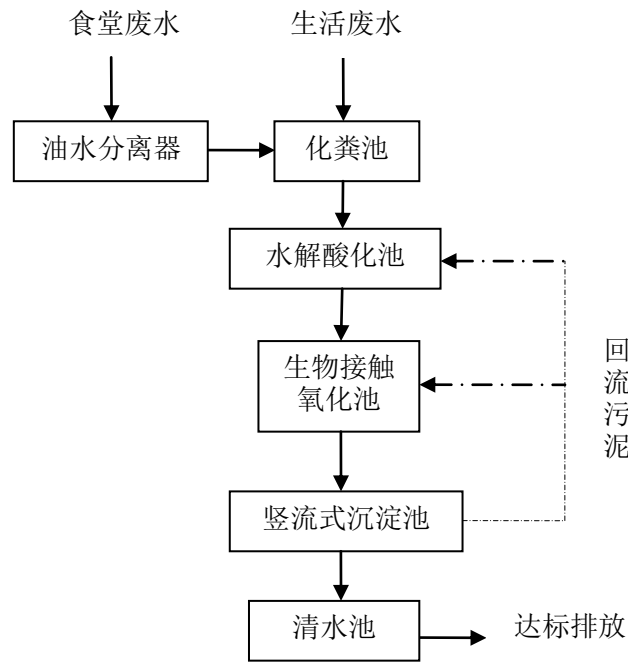


图 3-1 项目污水处理设施工艺图

3.2 废气的产生、治理及排放

项目运行中产生的大气污染物主要为非甲烷总烃、食堂油烟及打磨产生的金属

粉尘。

(1) 非甲烷总烃：产生于双室气冷真空炉以及回火炉，产生量少，采用加强车间通风的形式无组织排放。

(2) 食堂油烟：本项目设有员工食堂，产生的食堂油烟经油烟净化器处理后引入室外排放。

(3) 金属粉尘：项目打磨工序会产生金属粉尘。多数金属粉尘密度较大，沉降在工作台四周，不能沉降的部分以无组织形式排放

3.3 噪声的产生、治理

项目噪声源主要为金属加工设备噪声。

治理措施：设备选用国内先进的低噪声设备；各类动力设备进行基础减震、厂房隔声；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；

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

运营期的固体废弃物分为一般固废及危险废物两部分。其中一般固废主要包括生活垃圾、废边角料、不合格产品、餐厨垃圾（含油水分离器浮油）、化粪池污泥等；危险废物主要包括含油手套抹布、废乳化液、废火花机油、废润滑油、电火花成型过程中产生的废含油氧化铁皮、废包装桶等。

(1) 一般固废

①生活垃圾：产生量 5t/a，集中收集后由环卫部门统一清运。

②废边角料：产生量约为 4.2/a，堆放于固废堆存区后定期外售金属回收商。

③不合格品：产生量约 1.2t/a，堆放于固废堆存区后定期外售金属回收商。

④餐厨垃圾（含油水分离器浮油）：产生量约 4t/a，交环卫部门统一清运。

⑤化粪池污泥：产生量约 0.052t/a，定期清掏后由环卫部门统一清运。

(2) 危险废物

①含油手套抹布：产生量 0.2t/a，集中收集后由环卫部门统一清运。

②废乳化液：产生量约 0.6t/a，集中收集于危废暂存间后交有资质的单位处理。

③废火花机油及废润滑油：产生量约 0.65t/a，集中收集于危废暂存间后交有资质的单位处理。

④废含油氧化铁皮：产生量 0.06t/a，集中收集于危废暂存间后交有资质的单位处理。

⑤废包装桶：含火花机油及润滑油使用后产生的废包装桶，产生量约 0.2t/a，收集后交原厂家回收。

表 3-1 固体废弃物产生情况及处理情况

序号	种类	产生位置	性质	产生量	处置措施
1	废铁屑	生产过程	一般固废	4.2t/a	堆放于固废堆存点区定期外售金属回收商
2	不合格品	生产过程		1.2t/a	
3	餐厨垃圾	食堂		4t/a	交环卫部门统一清运
4	生活垃圾	员工生活		5t/a	
5	化粪池污泥	化粪池		0.052t/a	定期清掏后交由当地环卫部门处理
6	含油手套抹布	设备擦拭	危险废物 HW49	0.2t/a	交环卫部门统一清运
7	废乳化液	生产设备	危险废物 HW09	0.6t/a	暂存于危废暂存间后送有资质的单位处理
8	废机油及润滑油	润版过程	危险废物 HW08	0.65t/a	
9	废含油氧化铁皮	热处理	危险废物 HW08	0.06t/a	
10	废包装桶	油桶	/	0.2t/a	收集后交原厂家回收

3.5 处理设施

表 3-1 污染源及处理设施对照表

内容类型	排放源	污染物	环评防治措施	实际防治措施
大气污染物	食堂	食堂油烟	由油烟净化系统处理后排放	由油烟净化系统处理后排放
	热处理	非甲烷总烃	车间设有通排风措施，无组织排放	车间设有通排风措施，无组织排放
	打磨	粉尘	车间设有通排风措施，每天进行车间清扫，无组织排放	车间设有通排风措施，每天进行车间清扫，无组织排放

水污染物	生活污水、食堂废水	COD、BOD ₅ 、SS NH ₃ -N	市政污水管网建成前，本项目生活污水经厂内化粪池+二级生化处理设施处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准后排入蒙阳河；市政污水管网建成后，经化粪池处理后的污水达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准后排入市政污水管网，进入雒南污水处理厂处理达标后排入青白江；食堂废水经隔油池处理后与生活污水一同汇入化粪池处理	生活污水经厂内化粪池+二级生化处理设施处理后排入蒙阳河；食堂废水经油水分离器处理后与生活污水一同汇入化粪池处理
固废	生产过程	废铁屑及边角料、不合格产品	集中收集在金属废品堆放区，定期出售	集中收集在金属废品堆放区，定期出售
		废包装桶	集中收集，原厂回收	集中收集，原厂回收
		含油手套抹布	环卫清运	环卫清运
		生活垃圾		
		化粪池污泥		
		餐厨垃圾	分类暂存于危废暂存间，委托有资质的危废处理单位处理	分类暂存于危废暂存间，委托有资质的危废处理单位处理
废润滑油、废乳化液、废火花机油、废含油氧化铁皮				
噪声	生产设备	设备噪声	设备基础减震、厂房隔声	设备基础减震、厂房隔声

表 3-2 环保设施（措施）一览表（万元）

项目	环评内容	环保投资	实际内容	环保投资
废水治理	1座容积为9m ³ 的化粪池，一套处理能力为15m ³ /d的二级生化处理设施	2	1座容积为9m ³ 的化粪池，一套处理能力为3m ³ /d的二级生化处理设施	3.2
	食堂废水池新增1个0.5m ³ 隔油池	0.5	食堂废水池新增1个0.5m ³ 油水分离器；洗手废水新增1个0.5m ³ 油水分离器	0.2
废气治理	新增油烟净化器	0.5	新增油烟净化器	0.8
	非甲烷总烃无组织排放，通过车间排风措施外排	0.2	非甲烷总烃无组织排放，通过车间排风措施外排	0.2

	打磨粉尘定期清扫，通过车间通排风措施外排厂外		打磨粉尘定期清扫，通过车间通排风措施外排厂外	
固废治理	废铁屑及边角料、不合格产品集中收集在金属废品堆放区，定期出售	/	废铁屑及边角料、不合格产品集中收集在金属废品堆放区，定期出售	/
	废包装桶集中收集，原厂回收	/	废包装桶集中收集，原厂回收	/
	餐厨垃圾集中收集，交由环卫清运	0.6	餐厨垃圾集中收集，交由环卫清运	0.6
	含油手套抹布、生活垃圾、化粪池污泥由环卫清运		含油手套抹布、生活垃圾、化粪池污泥由环卫清运	
	废润滑油、废乳化液、废火花机油、废含油氧化铁皮交有资质的单位处理	1	废润滑油、废乳化液、废火花机油、废含油氧化铁皮交有资质的单位处理	2
噪声治理	各类动力设备进行基础减震；距离衰减，厂房隔声	0.5	各类动力设备进行基础减震；距离衰减，厂房隔声	0.5
地下水防治	对危废暂存间，设置围堰进行防雨、防渗、防腐“三防”处理；对涉及乳化液及火花机油的设备生产区进行重点防渗。	3	对危废暂存间，设置围堰进行防雨、防渗、防腐“三防”处理；对涉及乳化液及火花机油的设备生产区进行环氧树脂重点防渗。	3
	一般设备生产区、废品存放区进行一般防渗		一般设备生产区、废品存放区进行一般防渗	
合计		8		10.5

表四

4 环评结论、建议及要求

4.1 环境可行性结论

四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目选址于广汉市新丰镇西城村三组，租用厂房进行建设。项目建设符合国家产业政策，符合相关的规划，选址合理。项目采取的污染防治措施有效可行，产生的废水、废气、噪声能够达标排放，固体废物得到合理有效处置，符合清洁生产原则，重点污染物排放符合总量控制要求，环境风险可以接受；因此，在项目建设过程中有效落实各项环境保护措施的基础上，并充分考虑环评提出的建议后，从环境保护角度分析，该项目的建设可行。

4.2 建议

(1) 项目在营运过程中，必须严格按照国家有关建设项目环保管理规定，运行好建设项目须配套建设的环境保护设施，应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化职工自身的环保意识。

(2) 制定严格的生产操作规程，加强项目日常管理工作，强化设备的维修、保养，保证环保设施正常运转。

(3) 为避免对附近农户生产、生活带来不利影响，企业应严格落实生产制度，夜间不得从事生产活动。

(4) 及时收集、清理生产、生活固废，减少堆积，实行分类贮存，同时，严格按照环评内容，落实各类废物去向。

(5) 根据本环评要求，对现存在的问题应引起重视，落实整改的环保设施，确保污染物达标排放。

(6) 上述评价结论是根据建设单位提供的生产规模、工艺流程、原辅材料用

量及与此相应的排污情况基础上进行建设的，如果生产品种、规模、工艺流程和排污情况有所变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报。

4.3 环评批复

四川京工机电设备有限公司：

你公司报送的《四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目环境影响报告表》(以下简称“报告表”)收悉。经研究，批复如下：

一、该项目为 2015 年前建成的补办环评项目，在广汉市新丰镇西城村三组租用广汉德兴机械有限公司场地建设，租用面积 1900 平方米。项目内容及规模为：依托厂区现有生产车间、办公室及相关公辅设施，购置立式加工中心、电火花线切割机、锯床、钻床、磨床、锯床、回火炉、空压机等生产设备，布设铝型材挤压模具加工生产线，设计年产铝型材挤压模具 6000 套(直径 140-350mm)。项目在四川省投资项目在线审批监管平台进行了备案(备案号：川投资(2017-510681-43-03-168018)FCQB-1018 号)，符合国家现行产业政策；选址根据广汉德兴机械有限公司取得的《国有土地使用证》及广汉市新丰镇人民政府出具的《关于四川京工机电设备有限公司机械加工生产项目情况说明的函》，明确项目用地性质为工业用地，选址符合规划。根据《报告表》结论“项目选址合理，环境风险可接受，采取的污染防治措施有效可行，在项目建设过程中有效落实各项环境保护措施的基础上，该项目的建设可行。”专家评审意见“报告提出的环保对策措施总体可行，评价结论总体可信，报告表经修改完善后可上报审批。”，我局同意该项目按报告表所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施及下述要求进行项目生产活动。

二、在项目运行环境管理中，你必须逐项落实《报告表》提出的各项环保要求，确保各项污染物达标排放。并须着重做好以下工作：

(一)建立健全企业内部环境管理机构 and 各项环保规章制度，为确保污染治理设施正常运行，污染物稳定达标排放提供制度保障。

(二)食堂油烟经现有净化设施处理后达标排放；做好车间通风换气，确保无组织的淬火有机废气、金属打磨粉尘不影响周边环境。

(三)依托厂区内广汉市金力钢管有限公司已建污水二级生化处理设施，确保隔油后的食堂废水和生活污水经处理后达标排放。待区域污水管网建成运行后，废水经预处理后排入市政污水管网，纳入雒南污水处理厂处理。

(四)加强对高噪作业点和高噪设备配套的消音、隔音、降噪及减振设施的维护，确保厂界噪声达标排放。

(五)固体废物应按照“减量化、资源化、无害化”的原则进行分类收集和处置。废铁屑、废边角余料、不合格产品收集后外售；包装桶交厂家作原始用途使用；废火花机油、废润滑油、废乳化液和含油废氧化铁皮属危险废物，须用专用容器收储，交有危废处理资质的单位处理，其暂存区须落实防雨淋、防流失、防渗漏措施；含油废手套、含油废抹布和生活垃圾一并由环卫部门清运处理。

(六)落实涉油设备地面防渗、防流失措施，对设备产生的滴漏油有隔离措施和便于收集的措施。

(七)加强项目环境保护管理工作，高度重视环境风险管理工作，杜绝事故性排放，确保环境安全。

(八)加强清洁生产管理，落实和强化清洁生产措施，提高该项目实施的清洁生产水平。

三、该项目运营后，其生活废水依托广汉市金力钢管有限公司已建污水二级生化处理设施处理，不断增总量指标。

四、该报告表批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治

污染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件，否则将依法处理。

五、该项目中防治污染的设施存在问题的，应当认真和及时整改完善，做到污染防治设施符合经批准的环境影响评价文件的要求，达到同步、稳定、有效运行，且不得擅自拆除或者闲置。建设项目竣工后，建设单位应按照国家环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制并依法公开验收报告，验收合格，方可投入生产或者使用，未经验收或验收不合格的，不得投入生产或者使用。如违反上述法律规定，将依法处理。

六、该项目环境保护监督检查工作由广汉市环境监察执法大队负责。

4.4 验收监测标准

(1) 执行标准

无组织排放废气：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。

有组织排放废气：执行《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。

废水：执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中一级标准限值。

厂界环境噪声：标准执行《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。

(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	污染源	验收标准				环评标准			
无组织废气	生产过程	标准	《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			标准	《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		
		项目	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.0	项目	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.0
		项目	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.0	项目	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.0
有组织废气	浸漆工位	标准	《饮食业油烟排放标准（试行）》 GB18483-2001 中表 2 中最高允许 排放浓度限值			标准	《饮食业油烟排放标准（试行）》 GB18483-2001 中表 2 中最高允许 排放浓度限值		
		项目	排放浓度 (mg/m ³)			项目	排放浓度 (mg/m ³)		
		油烟	2.0			油烟	2.0		
厂界噪声	设备噪声	标准	《工业企业厂界环境排放标准》 GB12523-2011 中 3 类功能区标准			项目	《工业企业厂界环境排放标准》 GB12523-2011 中 3 类功能区标准		
		项目	标准限值 dB (A)			项目	标准限值 dB (A)		
		昼间	65			昼间	65		
		夜间	55			夜间	55		
废水	生活污水	标准	《污水综合排放标准》 GB8978-1996 表 4 中一级标准限值			标准	《污水综合排放标准》 GB8978-1996 表 4 中一级标准限值		
		项目	排放浓度 (mg/L)	项目	排放浓度 (mg/L)	项目	排放浓度 (mg/L)	项目	排放浓度 (mg/L)
		pH 值 (无量纲)	6~9	化学需氧量	100	pH 值 (无量纲)	6~9	化学需氧量	100
		BOD ₅	20	悬浮物	70	BOD ₅	20	悬浮物	70
		氨氮	15	动植物油	10	氨氮	15	动植物油	10
		总磷	0.5			总磷	0.5		

(3) 总量控制指标

项目环评批复未设置总量控制指标。

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 6-3 无组织废气监测点位、项目及时间频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生产过程	厂界上风向	颗粒物、非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次
2		厂界下风向 1#		
3		厂界下风向 2#		
4		厂界下风向 3#		

(2) 无组织废气分析方法

表 6-4 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	方法检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m ³
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ604-2017	ZHJC-W004 GC9790 气相色谱仪	0.07mg/m ³

(3) 有组织废气监测点位、项目及时间频率

表 6-5 有组织废气监测点位、项目及时间频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	员工食堂	食堂排气筒	油烟	监测 2 天，每天 1 次

(4) 有组织废气分析方法

表 6-6 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	方法检出限
饮食业 油烟	红外分光 光度法	GB18483-2001	ZHJC-W639 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W005 OIL460型红外分光测油仪	/

6.2 噪声监测

(1) 噪声监测点位、时间、频率

表 6-7 噪声监测点位、时间、频率

监测点位	监测时间、频率	方法来源
1#厂界东侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜各 1 次	GB12348-2008
2#厂界南侧外 1m 处		
3#厂界西侧外 1m 处		
4#厂界北侧外 1m 处		

(2) 噪声监测方法

表 6-8 噪声监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	ZHJC-W235 HS6288B 型噪声频谱分析仪

6.3 废水监测

(1) 废水监测点位、时间、频率

表 6-9 废水监测点位及项目

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	员工生活	污水总排口	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、动植物油、总磷	监测 2 天，每天 3 次

(2) 废水监测方法

表 6-10 废水监测方法、使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	方法检出限
pH 值	便携式 PH 计法	《水和废水监测分析方法》 (第四版增补版)	ZHJC-W371 SX-620 笔式 PH 计	/
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T399-2007	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	3.0mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ505-2009	ZHJC-W319 SHP-150 生化培养箱 ZHJC-W161 SPX-150B 生化培养箱 ZHJC-W212/ZHJC-W351 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L

悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	4mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	0.025mg/L
动植物油	红外分光光度法	HJ637-2012	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.04mg/L
总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T11893-1989	ZHJC-W142 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

2018年6月8日、12日，四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目正常运行，运行负荷率均达到75%以上，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（套/天）	实际（套/天）	运行负荷%
2018.06.8	铝型材挤压模具	20	18	90
2018.06.12	铝型材挤压模具	20	18	90

7.2 验收监测及检查结果

(1) 无组织废气监测结果

表 7-2 无组织排放废气监测结果表 单位： mg/m^3

项目	点位		厂界 上风向	厂界 下风向 1#	厂界 下风向 2#	厂界 下风向 3#	标准 限值
非甲烷总烃	6月8日	第一次	0.59	0.93	0.84	1.18	4.0
		第二次	0.62	1.88	1.13	0.89	
		第三次	1.11	1.16	1.16	1.48	
	6月12日	第一次	0.63	0.95	0.73	0.98	
		第二次	0.77	0.92	1.04	0.91	
		第三次	0.68	1.20	1.09	1.08	
颗粒物	6月8日	第一次	0.020	0.039	0.040	0.039	1.0
		第二次	0.078	0.117	0.097	0.097	
		第三次	0.077	0.135	0.096	0.096	
	6月12日	第一次	0.139	0.158	0.198	0.197	

		第二次	0.158	0.200	0.198	0.197	
		第三次	0.138	0.157	0.196	0.197	

根据表 7-2，布设的 4 个无组织排放监控点所测的颗粒物、非甲烷总烃浓度满足《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。

(2) 有组织废气监测结果

表 7-3 有组织废气监测结果表 单位: mg/L

项目		点位	油烟排口 (6月8日)					标准 限值	
			排气筒高度 10m,出口直径: 0.37m						
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	均值	-
饮食业 油烟	烟气流量 (m ³ /h)		1008	1068	1008	1028	1008	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)		0.333	0.119	0.196	0.292	0.180	0.224	2.0
	排放速率 (kg/h)		8.65×10 ⁻⁴	3.08×10 ⁻⁴	5.09×10 ⁻⁴	7.60×10 ⁻⁴	4.67×10 ⁻⁴	5.82×10 ⁻⁴	-
项目		点位	油烟排口 (6月12日)					标准 限值	
			排气筒高度 10m,出口直径: 0.37m						
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	均值	-
饮食业 油烟	烟气流量 (m ³ /h)		958	927	917	948	932	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)		0.104	0.093	0.100	0.155	0.154	0.121	2.0
	排放速率 (kg/h)		2.70×10 ⁻⁴	5.18×10 ⁻⁴	2.60×10 ⁻⁴	4.19×10 ⁻⁴	4.02×10 ⁻⁴	3.74×10 ⁻⁴	-

从表 7-3 可以看出，监测结果表明，食堂排气筒所测食堂油烟浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。

(4) 噪声监测结果

表 7-5 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
	日期	时段		
1#厂界东侧外 1m 处	6月8日	昼间	61.7	昼间 65 夜间 55
		夜间	54.1	
	6月12日	昼间	60.5	
		夜间	54.3	
2#厂界南侧外 1m 处	6月8日	昼间	56.3	
		夜间	51.7	
	6月12日	昼间	57.8	
		夜间	52.6	
3#厂界西侧外 1m 处	6月8日	昼间	61.1	
		夜间	51.1	
	6月12日	昼间	62.0	
		夜间	52.1	
4#厂界北侧外 1m 处	6月8日	昼间	61.5	
		夜间	52.0	
	6月12日	昼间	61.9	
		夜间	53.3	

监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间、夜间噪声分贝值能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）3类标准。

(5) 废水监测结果

表 7-6 废水监测结果表 单位: mg/L

项目	点位	污水总排口						标准限值
		6月8日			6月12日			
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
pH 值 (无量纲)		6.78	6.82	6.83	6.87	6.89	6.87	6~9
化学需氧量		39.1	37.6	37.6	37.6	43.7	40.6	100
五日生化需氧量		11.6	11.2	10.8	12.0	12.5	11.7	20

悬浮物	37	34	36	36	32	37	70
氨氮	10.1	10.6	10.3	9.25	9.10	9.39	15
动植物油	0.12	0.08	0.16	0.08	0.08	0.15	10
总磷	0.184	0.174	0.186	0.240	0.250	0.233	0.5

监测结果表明，厂区总排口所测 pH 值（无量纲）、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、动植物油、总磷浓度值满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中一级标准限值。

（5）固体废弃物处置

废铁屑及边角料、不合格产品集中收集在金属废品堆放区，定期出售；废包装桶集中收集，原厂回收；餐厨垃圾集中收集后与含油手套抹布、生活垃圾、化粪池污泥交由环卫清运；废润滑油、废乳化液、废火花机油、废含油氧化铁皮暂存于危废暂存间后交有资质的单位处理。

表八

8 总量控制及环评批复检查**8.1 总量控制**

根据项目环评批复，项目未设置总量控制指标。

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 8-1。

表 8-1 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	(一)食堂油烟经现有净化设施处理后达标排放；做好车间通风换气，确保无组织的淬火有机废气、金属打磨粉尘不影响周边环境。	已落实 食堂经油烟净化器处理后排放，车间做好了通风换气措施。
2	(二)依托厂区内广汉市金力钢管有限公司已建污水二级生化处理设施，确保隔油后的食堂废水和生活污水经处理后达标排放。待区域污水管网建成运行后，废水经预处理后排入市政污水管网，纳入雒南污水处理厂处理。	已落实 项目自建污水二级生化处理设施，隔油后的食堂废水和生活污水经处理后排放。
3	(三)加强对高噪作业点和高噪设备配套的消音、隔音、降噪及减振设施的维护，确保厂界噪声达标排放。	已落实 对高噪作业点和高噪设备配套的消音、隔音、降噪及减振设施的维护。
4	(四)固体废物应按照“减量化、资源化、无害化”的原则进行分类收集和处置。废铁屑、废边角余料、不合格产品收集后外售；包装桶交厂家作原始用途使用；废火花机油、废润滑油、废乳化液和含油废氧化铁皮属危险废物，须用专用容器收储，交有危废处理资质的单位处理，其暂存区须落实防雨淋、防流失、防渗漏措施；含油废手套、含油废抹布和生活垃圾一并由环卫部门清运处理。	已落实 废铁屑及边角料、不合格产品集中收集在金属废品堆放区，定期出售；废包装桶集中收集，原厂回收；餐厨垃圾集中收集后与含油手套抹布、生活垃圾、化粪池污泥交由环卫清运；废润滑油、废乳化液、废火花机油、废含油氧化铁皮暂存于危废暂存间后交有资质的单位处理。
5	(五)落实涉油设备地面防渗、防流失措施，对设备产生的滴漏油有隔离措施和便于收集的措施。	已落实 项目生产车间及危废暂存间采用的环氧树脂重点防渗。

8.3 公众意见调查

本次公众意见调查对厂区周围公司的员工共发放调查表 30 份，收回 30 份，收回率 100%，调查结果有效。调查结果表明：

(1) 100%的被调查公众表示支持项目建设。

(2) 10%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；90%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活和娱乐无影响。

(3) 90%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；10%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。

(4) 100%的被调查公众认为项目无环境影响。

(5) 100%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意。

(6) 100%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响。

(7) 100%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意。

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 8-2。

表 8-2 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	30	100
		反对	0	0
		不关心	0	0
2	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	3	10
		有影响不可承受	0	0
		无影响	27	90
3	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	27	90
		有负影响可承受	0	0
		有负影响不可承受	0	0
		无影响	3	10
4	您认为本项目的主要环境影响有哪些	水污染物	0	0
		大气污染物	0	0
		固体废物	0	0
		噪声	0	0
		生态破坏	0	0
		环境风险	0	0
		没有影响	30	100
		不清楚	0	0
5	您对本项目环境保护措施效果满意吗	满意	30	100
		一般	0	0
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
6	本项目是够有利于本地区的经济发展	有正影响	30	100
		有负影响	0	0
		无影响	0	0
		无所谓	0	0
7	您对本项目的环保工作总体评价	满意	30	100
		基本满意	0	0
		不满意	0	0
		无所谓	0	0

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 2018 年 6 月 8 日、12 日的运行及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间，四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目生产负荷达到要求，满足验收监测要求。

9.2 各类污染物及排放情况

(1) 废水：厂区总排口所测 pH 值（无量纲）、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、动植物油、总磷浓度值满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中一级标准限值。

(2) 废气：无组织排放废气所测的颗粒物、非甲烷总烃浓度满足《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；食堂排气筒所测食堂油烟浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。

(3) 噪声：厂界环境噪声监测点满足《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）3 类标准。

(4) 固体废弃物排放情况：废铁屑及边角料、不合格产品集中收集在金属废品堆放区，定期出售；废包装桶集中收集，原厂回收；餐厨垃圾集中收集后与含油手套抹布、生活垃圾、化粪池污泥交由环卫清运；废润滑油、废乳化液、废火花机油、废含油氧化铁皮暂存于危废暂存间后交有资质的单位处理。

(5) 调查结果表明：100%的被调查公众表示支持项目建设。100%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意。

综上所述，在建设过程中，四川京工机电设备有限公司铝型材挤压模具生产制造项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目废水、废气、厂界噪声均满足相关标准，固体废物采取了相应处置措施。项目附近居民对项目环保工作较为满意，公司制定有相应的环境管理制度。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) 做好危废的管理与处置，产生的危险废物及时送资质的单位处理，做好危废台帐。

附件：

附件 1 立项

附件 2 执行标准批复

附件 3 环评批复

附件 4 委托书

附件 4 工况表

附件 5 环境监测报告

附件 6 公众意见调查表

附件 7 真实性承诺说明

附图：

附图 1 地理位置图

附图 2 外环境关系

附图 3 平面布置图及监测布点图

附图 4 项目现状照片

附表：

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表