

四川长虹技佳精工有限公司
年产 1000 万件智能整机零部件和 400 副五金模具技术改造
项目竣工环境保护验收意见

2021 年 1 月 22 日，四川长虹技佳精工有限公司根据四川中衡检测技术有限公司编制的“年产 1000 万件智能整机零部件和 400 副五金模具技术改造项目”竣工环境保护验收监测报告，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，按照国家有关法律、法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告和审批部门的审批决定等要求，对本项目进行验收，提出环保竣工验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

长虹技佳精工有限公司生产智能整机零部件和五金模具技术改造项目位于绵阳市安州区安州工业园区马鞍大道长虹双创工业园内。企业租用长虹双创智能制造工业园 A202#及 A204#厂房，总建筑面积 22219.55m²，搬迁并新购设备，建设冲压车间、钣金模具车间。项目年产智能整机零部件 1000 万件、五金模具 400 副，年维修模具 2300 副。

企业劳动定员 127 人，年工作 300 天，实行 2 班 8h 工作制，年工作 4800h。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2020 年 1 月 2 日在绵阳市安州区工业信息化和科技局以（川投资备【2019-510724-33-03-414866】JXQB-0317 号）备案。2020 年 7 月委托汉中市环境工程规划设计有限公司编制完成本项目环境影响报告表；2020 年 9 月 2 日绵阳市安州生态环境局以绵安环行审批【2020】29 号文下达批复。

项目于 2020 年 9 月始建，2020 年 11 月完工，2020 年 11 月调试投入运营。

（三）投资情况

项目总投资 3500 万元，环保投资 62 万元，占总投资比例为 1.77%。

（四）验收范围

项目的主体工程、公用工程、辅助工程、办公和环保治理设施及废气、废水、噪声排放监测；固废处置、风险事故应急、环境管理检查等。

二、工程变动情况

经现场检查，项目实际建设与环评阶段未发生重大变动。本项目变化内容有：

1、项目未设置漏印室及配套废气收集、处理设施。漏印工序由本公司长虹智能产业园 G02 厂房承担相关业务。

2、危废间建设位置变化、面积增大。企业租赁园区危化库中的 1 间(A#304)，使用面积 100m²。分别暂存危化品、危废。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目营运期排放的废水主要为生活污水、拖布清洗废水。本项目不设职工食堂等，员工食宿依托园区已建设施。

厂区生活污水、拖布清洗废水依托园区化粪池进行预处理，经处理后达《污水综合排放标准》（GB8078-1996）三级标准（经园区生活污水排口）排入市政污水管网，经安州区城市污水处理厂处理后尾水排入安昌河。

（二）废气

本项目生产过程中废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘、电火花烟尘、冲压工序使用工业酒精产生的酒精废气等。

（1）焊接烟尘、打磨粉尘：A202#厂房设置密闭打磨房及集气管道，打磨房旁设置固定焊接工位及集气罩，产生的焊接烟尘、打磨粉尘经 1 套布袋除尘处理后，再经 1 根 15 米高排气筒排放。

A204#厂房设置 1 台移动式焊接烟尘净化器，焊接烟尘经焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

（2）电火花烟尘：产生的少量电火花烟尘通过加强车间通风，在车间无组织排放。

（3）酒精废气：酒精废气通过加强通风，车间内无组织排放。

（三）噪声

项目噪声主要来源于生产过程中冲床、车床、磨床、加工中心、走丝机等设备产生的噪声。

企业为降低噪声影响采取的措施包括：选用低噪声设备、设备减振、厂房隔声密闭、加强管理，定期保养设备等措施。

强噪声设备空压机，单独设置空压机房，厂房隔声。

（四）固体废物

固体废弃物包括一般固废和危险废物。其中一般固废主要有办公生活垃圾、废金属屑、废边角料、废包装材料、除尘器布袋收集粉尘。危险废物主要有废油、废切削液、磨削泥、沾染危险废物的废外包装物、含油抹布及劳保用品等。

（1）一般固废：废金属屑、废边角料、废包装材料暂存于一般固废暂存间，外售给废品收购公司；除尘器布袋收集粉尘由环卫部门统一清运。生活垃圾经收集后，由当地环卫部门统一收运处理。

（2）危险废物：各类危废（废油、废切削液、磨削泥、沾染危险废物的废包装及含油抹布及劳保用品等）均经专用容器收集后，暂存至危废暂存间，定期交由成都兴蓉环保科技股份有限公司处置。

（五）其它环境保护设施

本项目依托园区 A#304 房间作为危废暂存间；危险废物暂存间地面采取混凝土+丙纶卷材防水涂料+磨面地砖防渗。危险废物用专门容器盛装，设置危险废物标示标牌，危险废物严格管理，定期联系处置单位清运。

四、环境保护设施调试效果

验收监测期间，生产设备、环保设施均连续、稳定、正常运行；验收监测期间工况占实际生产能力的 75%以上。根据验收监测单位检测结果，项目污染物达标排放情况如下：

1. 废水

验收检测期间，项目废水总排口所测项目：pH 值、五日生化需氧量、化学需氧量、悬浮物、动植物油均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值；

氨氮、总磷均符合《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。

2、废气

验收监测期间，项目废气排气筒所测指标颗粒物排放浓度、排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准限值。

项目无组织废气上下风向所测指标颗粒物监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放浓度限值。

3、厂界噪声

验收检测期间，1#~4#厂界噪声监测点昼间噪声分贝值在 47~58dB(A)之间，夜间噪声分贝值在 43~45dB (A) 之间，监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准限值。

4、固（液）体废物

废包装材料、废金属屑、废边角料收集后外售回收站；废油、废切削液、磨削泥、含油抹布及劳保用品等暂存于危废暂存间，交有资质公司处置。

5、污染物排放总量

本项目总量控制指标为：

进入市政污水管网：COD \leq 0.7146t/a；氨氮 \leq 0.0699 t/a。

验收监测表明：符合环评批复下达的总量控制指标要求。

五、环境管理检查

1、环保审批手续及“三同时”执行情况检查

项目建设过程中环评、生产报批手续齐全。环保设施与主体工程同时设计、施工、投入使用；完成了废气治理、噪声、固体废弃物的处置措施。

2、环保治理设施的完成、运行、维护情况检查

建设项目的各项环保设施设备建成并运行正常。环保设施由专人负责环保设施的运行管理。

危险废物进行分类暂存，建立台账定期交由有资质单位处置。

3、环保档案管理情况检查

与项目有关的各项环保档案资料（例如：环评报告表、环评批复、执行标准等批复和文件）均由办公室负责统一管理，负责登记归档并保管。

环保资料基本齐全。

4、环境保护管理制度的建立和执行检查

公司建立了相应的环保管理制度和考核制度，将责任具体化，发现问题及时整改，确保环保设施的正常运行。

5、风险防范措施检查

企业编制了《突发环境事件应急救援预案》。应急预案明确规定了相关人员的职责和应对各种突发事故的处理措施，厂区配备有相应的应急物资。加强岗位培训，严格操作规程，安全培训教育等。

6、公众意见检查结果

验收调查期间针对项目周围企业员工、群众共发放公众意见调查表 30 份，收回 30 份。根据调查结果，项目所在周边居民对工程的环境保护工作满意和基本满意。

六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中第八条所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查如下：

1、建设单位已按环境影响报告表及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，投入使用；

2、污染物排放符合国家和四川省相关标准、环境影响报告表及其审批部门审批决定及污染物排放总量控制指标要求；

3、环境影响报告表经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染的措施未发生重大变动；

4、项目在建设过程中未造成重大环境污染问题；

5、项目验收后拟办理排污许可证，并在全国排污许可证管理信息平台进行了排污登记表填报；

6、本项目生产设施、环保设施建设完成，不存在需分期验收建设项目，环保设施满足本项目运行要求；

7、建设单位该建设项目无违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚的情况发生等；

8、本次验收报告的基础资料数据详实，内容不存在重大缺项、遗漏，验收结论明确、合理；

9、不存在其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的情况。

综上，四川长虹技佳精工有限公司“年产 1000 万件智能整机零部件和 400 副五金模具技术改造项目”符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，验收合格。

七、后续要求

- 1、加强固体废物的分类管理和处置，加强危险废物的日常管理，建立台账，及时清运；
- 2、加强设施设备的保养、维护，确保污染治理设施稳定运行及污染物达标排放；

八、验收人员信息

验收负责人：陈济辉

参加验收人员：张毅 李永刚 朱静 黄性

四川长虹技佳精工有限公司

2021年 9月 22日



四川长虹技佳精工有限公司
 年产 1000 万件智能整机零部件和 400 副五金模具技术改造项目
 竣工环境保护验收组名单

	姓名	单 位	职务/职称	联系电话
组 长	陈宗辉	四川长虹技佳精工公司	厂长助理	13778049928
成 员	张 毅	四川致远环保安全咨询公司	总工.高工	13518316821
	章百松	四川长虹技佳精工公司	厂助	13541737341
	黄 悦	西南科技大学	副教授	138906987
	朱静平	西南科技大学	教授	13981174928
	琚 林	四川长虹技佳精工公司	工艺技术	1598366790
	陈 明	四川长虹技佳精工公司	环评负责人	1388157824
	王红芳	四川长虹技佳精工有限公司	环评管理员	13890101263
	王 正	四川中衡检测技术有限公司	技术员	18608161502

2021 年 1 月 22 日