

精工设备生产项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 成都西尔维精工科技有限公司

编制单位： 成都西尔维精工科技有限公司

编制日期： 二〇二二年四月

建 设 项 目：成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目

建 设 单 位：成都西尔维精工科技有限公司

法 人 代 表：廖先成

联 系 电 话：15828410188

邮 编：610400

地 址：四川省成都市金堂县淮口街道粮丰路 99 号

附表:

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

附图:

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目外环境关系图

附图 3 验收监测布点图

附图 4 项目平面布置及分区防渗图

附图 5 项目环保设施照片

附件:

附件 1 投资备案表

附件 2 项目环评批复

附件 3 验收情况说明

附件 4 企业营业执照

附件 5 危废处置协议

附件 6 环境管理制度

附件 7 危废管理制度

附件 8 公众参与调查表及统计表

附件 9 验收监测报告

表一

项目基本情况

建设项目名称	成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目				
建设单位名称	成都西尔维精工科技有限公司				
建设项目性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建				
建设地点	金堂县淮口镇良丰路 99 号				
主要产品名称	智能展柜、智能展架				
设计生产能力	车门 23 万个、车底 23 万个、智能展柜 40 万套、智能展架 40 万套				
实际生产能力	智能展柜 20 万套、智能展架 20 万套				
环评时间	2020 年 9 月	开工日期	2021 年 5 月		
调试时间	2021 年 3 月	验收现场监测时间	2022 年 3 月 16 日-17 日		
环评表审批部门	成都市金堂生态环境局	环评报告表编制单位	内蒙古川蒙立源环境科技有限公司		
环保实施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	12000 万元	预算环保投资	61 万元	比例	0.51%
实际总投资	10000 万元	实际环保投资	46 万元	比例	0.46%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》； 2、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》 3、中华人民共和国国务院，第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》（修订）（2017 年 7 月 16 日）； 4、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（中华人民共和国环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 22 日） 5、《成都市环境保护局关于贯彻落实〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的通知》（成环发[2018]8 号，2018 年 5 月 16 日）。； 6、《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发[2012]77 号，国家环境保护总局，2012.7.3）； 7、成都西尔维精工科技有限公司《成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目环境影响报告表》； 8、成都市金堂生态环境局《关于成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目环境影响报告表的审查批复》（金环承诺环评审[2020]18 号）。				

验收监测标准、 标号、级别、限 值	废水：本项目废水（氨氮、总磷除外）执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准限值，氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）； 废气：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准；有机废气执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表3“表面涂装”有组织排放限值、表5无组织排放限值要求；天然气燃烧废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准。 噪声：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。 固废：一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599—2020），危险废物储存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2001）中相关规定及2013年修改单。
一、项目由来 成都西尔维精工科技有限公司成立于2015年10月19日，是一家主要从事车门、车底、智能展柜、智能展架生产、销售的企业。为满足市场对车门、车底、智能展柜、智能展架的需求，成都西尔维精工科技有限公司购买金堂县淮口镇良丰路99号土地面积约26899.65m²（40亩）建设精工设备生产项目（以下简称“本项目”或“项目”）。 环评拟定生产能力：年产车门23万个、车底23万个、智能展柜40万套和智能展架40万套。 实际建设生产能力：智能展柜20万套和智能展架20万套。 内蒙古川蒙立源环境科技有限公司于2020年9月完成了该项目环境影响评价工作，并于2020年5月8日取得了环评批复（金环承诺环评审[2020]18号）。取得批复后于2021年5月开始建设，并于2022年3月建成并投入运行。 项目建设、投入生产至今没有收到周边环保投诉，没有发生环保污染事故。 根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号令）及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等规定，项目需进行环境保护竣工验收监测并编制验收监测表。参考四川中谦检测有限公司出具的监测报告以及其他相关资料，在满足工况要求的条件下，成都西尔维精工科技有限公司编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。 验收期间项目工况为75%以上。自投产以来，该项目生产设备、环保设施运行正常，符合验收要求。符合验收监测条件。	

二、验收监测范围

“成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目”的主体工程、储运工程、辅助工程、公用工程、环保工程及相关配套设施等。

本次验收范围见表 1-1。

表 1-1 本次验收范围

项目组成	项目名称	验收时实际建设内容及规模
主体工程	生产车间	一车间，钢结构，建筑面积约 5544m ² ，高 9.3m。北侧设置喷砂区、镭铣区、剪板区、钻孔区、焊接区；成品区、打磨区位于中部；木工区位于车间西南侧；东南侧设置冷压间、漆房；
		二车间，钢结构，建筑面积约 10944m ² ，高 9.3m。空置厂房。
公辅工程	供电	市政供电
	供水	市政管网供水
	排水	厂区配套雨污管网
办公及生活设施	办公楼	位于厂区北侧，砖混结构，占地面积约980m ² 。
	食堂	砖混结构，位于办公楼东侧1F，占地面积约200m ²
	宿舍	砖混结构，位于办公楼东侧1F，占地面积约200m ²
仓储及其他	原料区	分别位于车间1西南侧以及车间2东侧，占地面积约650m ² 。
	成品区	位于车间1中部，面积约800m ² 。用于暂存成品等。
	油漆库房	钢结构，位于厂区西南侧，面积约10m ² ，用于存放油漆
	沉淀池	分别位于车间1漆房内，每个沉淀池容积10m ³ ，用于水帘用水循环
环保工程	废气治理	木工粉尘：通过设备自带集气罩收集后经抽风管道引至中央除尘装置处理后经 1 根 15m 高排气筒（DA001）达标排放
		喷砂粉尘：通过设备自带布袋除尘器处理后与中央除尘装置共用1根15m高排气筒（DA001）排放。
		有机废气：冷压工序在密闭冷压间内进行，设置负压抽风系统收集废气，废气收集后与喷漆房共用两级活性炭+15m 高排气筒（DA002）排放；漆房负压抽风收集有机废气后经过水帘+喷淋塔+过滤棉+活性炭+催化燃烧处理后经 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放。
		焊烟：焊接过程产生的焊烟经固定焊烟净化器处理后与中央除尘装置共用 1 跟 15m 高排气筒（DA001）排放。
		金属粉尘：自然沉降，及时清扫车间地面。
	废水治理	洗手废水及食堂废水经油水分离器（每个 1m ³ ，共两个）处理后汇同生活污水一同经拟建预处理池（容积为 40m ³ ）处理后通过市政管网进入淮口工业污水处理厂处理达标后排放至沱江。
	噪声治理	选用低噪声设备、设备减振、厂房隔声等。
	固废处置	生产固废分类暂存于固废暂存间（面积约 20m ² ）；生活垃圾、中央除尘装置收尘、布袋除尘器收尘、焊渣、焊烟净化器收尘、废滤芯等一般废物收集后定期由环卫部门处理；废包装材料、废边角料、金属屑等经收集后外售废品回收站；餐厨垃圾与有资质单位签订餐厨协议处理。
		危险固废：油水分离器废油脂、废活性炭、废漆桶、废过滤棉、喷漆废水、漆渣等危险废物经收集后，暂存于危废间，放置在密闭容器中储存。与有资质单位签订相关危废协议，定期由有资质单位清运处置。危废间位于厂区东北侧，占地面积约 20m ²

三、本次验收监测内容

- (1) 废水处理设施检查、废水排放监测；
- (2) 废气处理设施检查、废气排放监测；
- (3) 厂界环境噪声排放监测；
- (4) 固体废物处置情况检查
- (5) 环境管理检查；
- (6) 公众意见调查；
- (7) 风险事故防范措施落实情况及应急预案检查。

四、项目概况

1、项目名称、性质及地点

建设项目名称：成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目

建设单位：成都西尔维精工科技有限公司

建设地点：金堂县淮口镇良丰路 99 号

劳动定员：环评拟定 100 人，项目实际工作人员为 60 人。

工作制度：环评年工作时间为 300 天，1 班制，每班工作 8 小时。项目实际年工作时间 300 天，1 班制，每班工作 8 小时。

2、外环境关系

项目周边外环境关系如下：

西侧：约 51m 为四川特安人防设备工程有限公司；约 64m 为四川欧丽卡环保涂料有限公司；约 86m 为成都海迅科技实业有限公司；约 1360m 为沱江；

东南侧：约 128m 为四川省通越科技有限公司；约 130m 为众意联实业有限公司；约 160m 为成都泽兴包装有限公司办公楼；约 190m 为四川综联福华金属制造有限公司；

西南侧：约 106m 为四川众安人防设备有限公司；约 160m 为明泽机电有限公司；约 202m 为四川麦克威通风设备有限公司。

项目建设位置与环评拟建位置一致，环评至验收期间外环境敏感点无变化。项目外环境关系见附图 2。

3、建设规模、内容

本项目建设规模、建设内容对比见表 1-3。

表 1-3 建设规模、建设内容对比

建设规模		
环评设计建设规模	实际建设及验收情况	备注
项目总投资 12000 万元，购买金堂县淮口镇良丰路 99 号土地面积约 26899.65m ² （40 亩）建设精工设备生产项目。产能：年产车门 23 万个、车底 23 万个、智能展柜 40 万套和智能展架 40 万套。	项目总投资 10000 万元，购买金堂县淮口镇良丰路 99 号土地面积约 26899.65m ² （40 亩）建设精工设备生产项目。实际产能：年产智能展柜 20 万套和智能展架 20 万套。	减少
①主体工程（一车间、二车间）、②公辅工程（办公楼、食堂、宿舍、市政用水用电）、③办公生活设施（办公室、住宿、食堂）④仓储工程（原料区、成品区、油品库房、沉淀池）⑤环保工程（预处理池、油水分离器、危废暂存间、一般固废区、中央除尘器、水帘+过滤棉+两级活性炭、4 根 15m 高排气筒等）	①主体工程（一车间，二车间空置）②公辅工程（办公楼、食堂、宿舍、市政用水用电）、③办公生活设施（办公室、住宿、食堂）④仓储工程（原料区、成品区、油品库房、沉淀池）⑤环保工程（预处理池、油水分离器、危废暂存间、一般固废区、除尘器、水帘+喷淋塔+过滤棉+活性炭+催化燃烧装置、2 根 15m 高排气筒等）	二车间未建设、排气筒相应减少 2 根

4、建设项目组成及主要环境问题

环评及实际建设项目组成及主要环境问题见表 1-4。

表 1-4 项目组成对比表

名称	环评建设内容及规模	实际建设内容	环境问题
主体工程	一车间 钢结构，建筑面积约 5544m ² ，高 9.3m。北侧设置铣型区；剪板区位于中部；冷压间及原料区位于车间西南侧；南侧设置封边区及漆房、漆房内西南侧设置调漆区；东南侧设置冲孔区、打磨区及配气房；漆房西侧设置焊接区	一车间，钢结构，建筑面积约 5544m ² ，高 9.3m。北侧设置喷砂区、铣型区、剪板区、钻孔区、焊接区；成品区、打磨区位于中部；木工区位于车间西南侧；东南侧设置冷压间、漆房；	粉尘、有机废气、噪声、固废
	二车间 钢结构，建筑面积约 10944m ² ，高 9.3m。北侧设置铣型区；剪板区位于中部；东侧设置原料区；冷压间及成品区设置在车间西南侧；南侧设置封边区及漆房、漆房内西南侧设置调漆区；东南侧设置冲孔区、打磨区及配气房；漆房西侧设置焊接区	二车间空置	
辅助工程	办公楼 位于厂区北侧，砖混结构，占地面积约 980m ² 。	位于厂区北侧，砖混结构，占地面积约 980m ² 。	生活污水、生活垃圾
	食堂 砖混结构，位于办公楼西侧 1F，占地面积约 200m ²	砖混结构，位于办公楼东侧 1F，占地面积约 200m ²	油烟、废水、餐厨垃圾
	宿舍 砖混结构，位于办公楼西侧 1F，占地面积约 200m ²	砖混结构，位于办公楼东侧 1F，占地面积约 200m ²	生活垃圾、生活污水
公辅工程	供电 依托成都节能环保产业园区现有供电设施。	与环评一致	/
	给排水 依托成都节能环保产业园区现有给排水设施。	与环评一致	
仓储及其他	原料区 分别位于车间 1 西南侧以及车间 2 东侧，占地面积约 1650m ² 。	位于车间 1 东侧，面积约 650m ²	/
	成品区 位于车间 2 西南侧，面积约 530m ² 。用于暂存成品等。	位于车间 1 中部，面积约 800m ²	
	油漆库房 钢结构，位于车间 1 南侧，面积约 20m ² ，用于存放油漆	钢结构，位于厂区西南侧，面积约 10m ² ，用于存放油漆	/

	沉淀池	分别位于车间1、车间2漆房内，每个沉淀池容积10m ³ ，共两个，用于水帘用水循环	车间2未建设，车间1与环评一致	/
环保工程	废气治理	木工粉尘：通过设备自带集气罩收集后+经抽风管道引至中央除尘装置（单套风量5000m ³ /h，共两套）处理后经2根15m高排气筒达标排放（车间1排气筒为G1，车间2排气筒为G2）	车间2未建设，车间1与环评一致	粉尘
		喷砂粉尘：通过设备自带布袋除尘器处理后与中央除尘装置共用2根15m高排气筒排放。	车间2未建设，车间1与环评一致	
		有机废气：冷压工序在密闭冷压间内进行，设置负压抽风系统（单套风量10000m ³ /h，共两套）收集废气，废气收集后与喷漆房共用两级活性炭+15m高排气筒排放；漆房负压抽风（单套风量10000m ³ /h，共两套）收集有机废气后经过水帘+过滤棉+两级活性炭处理后经2根15m高排气筒排放（车间1排气筒为G3，车间2排气筒为G4）	车间2未建设，车间1收集有机废气后经过水帘+喷淋塔+过滤棉+活性炭+催化燃烧处理后经1根15m高排气筒（DA002）排放	
		焊烟：焊接过程产生的焊烟经固定焊烟净化器（两个车间各1台，共2台）处理后与中央除尘装置共用2根15m高排气筒排放。	车间2未建设，车间1与环评一致	
	废水治理	洗手废水及食堂废水经油水分离器（每个1m ³ ，共两个）处理后汇同生活污水一同经拟建预处理池（容积为40m ³ ）处理后通过市政管网进入淮口工业污水处理厂处理达标后排放至沱江。	与环评一致	/
	噪声治理	选用低噪声设备、设备减振、厂房隔声等。	与环评一致	噪声
	固废处置	生产固废分类暂存于固废暂存间（面积约20m ² ）；生活垃圾、中央除尘装置收尘、布袋除尘器收尘、焊渣、焊烟净化器收尘、废滤芯等一般废物收集后定期由环卫部门处理；废包装材料、废边角料、金属屑等经收集后外售废品回收站；餐厨垃圾与有资质单位签订餐厨协议处理。	与环评一致	一般固废
		危险固废：含油废抹布及废棉纱、废机油及机油桶、油水分离器废油脂、废活性炭、废漆桶、废过滤棉、喷漆废水、漆渣等危险废物经收集后，暂存于危废间，放置在密闭容器中储存。与有资质单位签订相关危废协议，定期由有资质单位清运处置。危废间位于车间1南侧，占地面积约20m ²	危废间位于厂区西南侧，一期项目无含油废抹布及废棉纱、废机油及机油桶，其余与环评一致	危险废物

5、主要设备清单

主要设备清单对照表见表 1-5。

表 1-5 项目主要设备对照表

序号	环评拟建设备清单		验收设备清单		备注
	设备名称	设备数量	设备名称	设备数量	
1	BLPB 高速精密冲床	10 台	BLPB 高速精密冲床	0 台	未设置
2	BLPD 系列半闭式高精密强力钢架冲床	7 台	BLPD 系列半闭式高精密强力钢架冲床	0 台	未设置
3	智能精密型一体中走丝线切割机床	5 台	智能精密型一体中走丝线切割机床	0 台	未设置
4	智能喷漆系统	4 套	智能喷漆系统	0 套	未设置
5	智能数控推台	5 台	智能数控推台	2 台	减少
6	数控冷压机	6 台	数控冷压机	6 台	一致
7	空压机	6 台	空压机	3 台	减少
8	数控钻孔机	8 台	数控钻孔机	0 台	未设置
9	钻孔机	0 台	钻孔机	2 台	增加
10	推台锯	10 台	推台锯	3 台	减少
11	铣床	3 台	铣床	2 台	减少
12	打磨机	9 台	打磨机	9 台	一致
13	水泵	1 台	水泵	1 台	一致
14	喷砂机	2 台	喷砂机	1 台	减少
15	二保焊机	2 套	二保焊机	2 套	一致
16	氩弧焊机	2 套	氩弧焊机	5 套	增加

6、主要原辅材料

项目主要原辅材料对照表见表 1-6。

表 1-6 项目主要原辅材料对照表

项目	产品	名称	环评年耗量	实际建成年用量	单位	备注
原辅材料	车门	卷钢	250	0	t	未购置
		衬垫材料	20	0	t	未购置
		型钢	20	0	t	未购置
	车底	卷钢	300	0	t	未购置
		衬垫材料	20	0	t	未购置
		型钢	20	0	t	未购置
	智能展柜	木材	100	25	m ³	减少
		卷钢	800	200	t	减少
		镀锌钢材	400	100	t	减少
		衬垫材料	30	7.5	t	减少

		型钢	80	20	t	减少
		扣件、装饰件	1.35	0.35	t	减少
	智能展架	木材	100	25	t	减少
		卷钢	650	165	t	减少
		镀锌钢材	400	100	t	减少
		衬垫材料	25	6	t	减少
		型钢	80	20	t	减少
		扣件、装饰件	1.3	3	t	减少
	PU 底漆	漆	1	0.5	t	减少
		稀释剂	0.8	0.4	t	减少
		固化剂	0.6	0.3	t	减少
	PU 面漆	漆	1	0.5	t	减少
		稀释剂	0.8	0.4	t	减少
		固化剂	0.5	0.25	t	减少
	水性底漆	漆	4	2	t	减少
		稀释剂（水）	0.8	0.4	t	减少
		固化剂	0.48	0.24	t	减少
	水性面漆	漆	4	2	t	减少
		稀释剂（水）	0.8	0.4	t	减少
		固化剂	1	0.5	t	减少
	PE 底漆	漆	1	0.5	t	减少
		稀释剂	0.8	0.4	t	减少
		固化剂	0.6	0.3	t	减少
	PE 面漆	漆	1	0.5	t	减少
		稀释剂	0.8	0.4	t	减少
		固化剂	0.5	0.25	t	减少
	白乳胶		1	1	t	与环评一致
	金刚砂		2	0.5	t	减少
	切削液		50	5	kg	减少
	机油		50	5	kg	减少
	封边条（自带胶条）		250	250	kg	与环评一致
	焊丝		10	2	t	减少
	模具		200	0	套	未购置
	二氧化碳气		50	10	罐	减少
	氩气		10	10	罐	与环评一致
能源		电	60 万 kW·h/a	20 万 kW·h/a	市政电网	减少
水量		自来水	3300m³/a	2500m³/a	市政供水管网	减少

7、项目水平衡图

本项目水平衡图见图 1-1（单位：m³/d）。

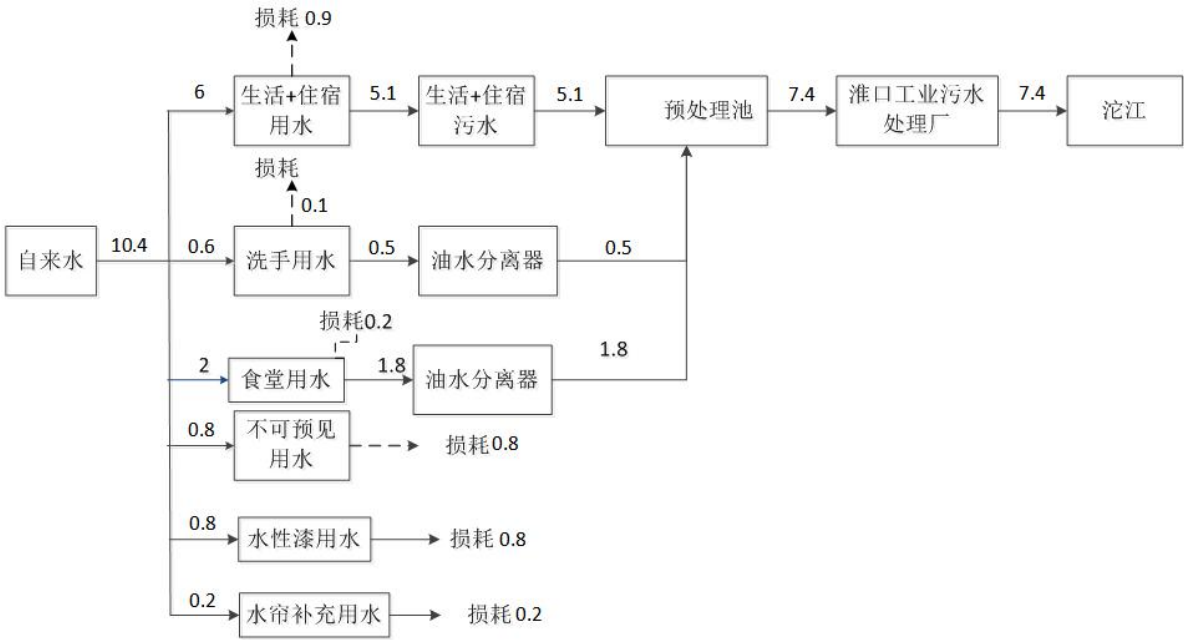


图 1-1 项目营运期水平衡分析示意图

8、项目变动情况

根据生态环境部发布的“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），本项目重大变动情况如下：

表 1-7 项目原则性变化情况

因素	原则性变化	本项目实际情况
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	未变化
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	未变化
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	未增加
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其它大气、水污染物因子不达标区。相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的	未增加
	5.重新选址；在原厂址附件调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	未涉及
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的	未增加
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	未增加

环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第6条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的	未变化
	9.新增废水直接排放口；（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的	未增加
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的	未增加
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	未变化
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	未变化
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	未变化
综上所述，本项目的建设性质、规模、地点、服务范围、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变更。该项目符合验收要求项目实际建设中无重大变动情况。		

表二 项目生产工艺流程及污染物治理排放

一、生产工艺简述

展柜、展架生产工艺一致，生产工艺流程见图 2-1。

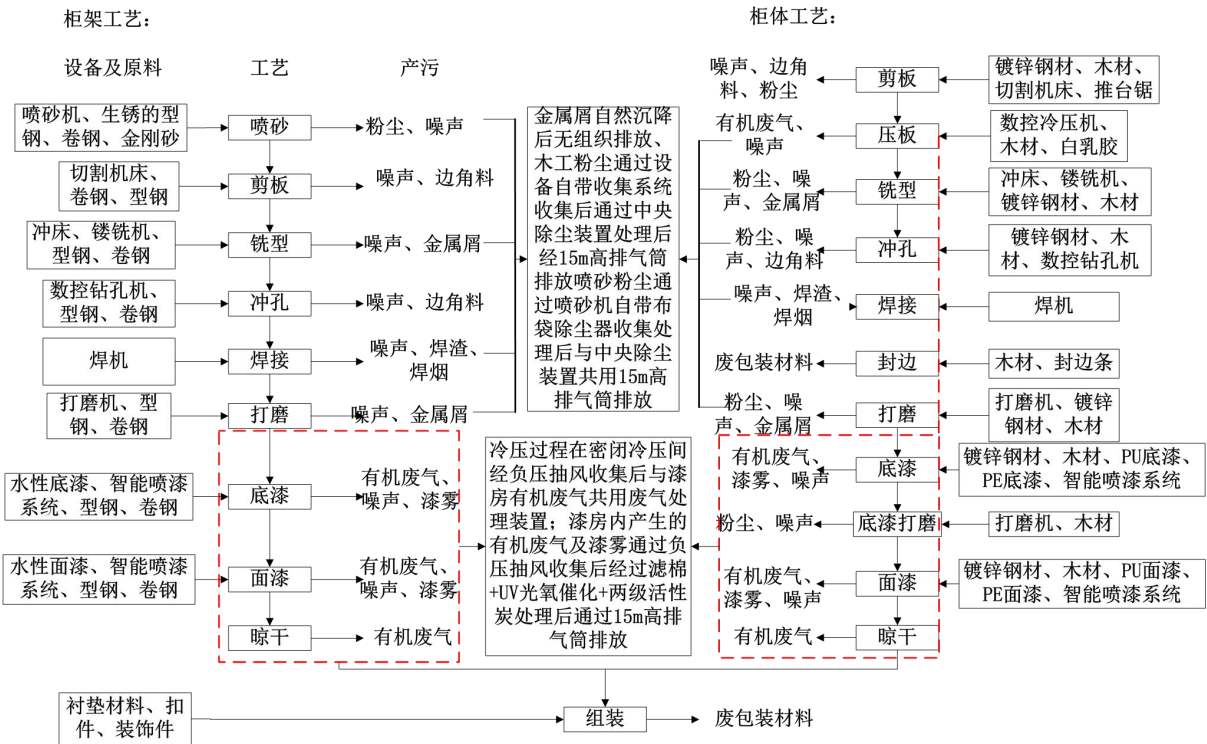


图 2-1 本项目智能展架、智能展柜生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

展柜展架主要分柜体、柜架，其中柜体使用原料为镀锌钢材及木材等，柜架使用卷钢、型钢等原料进行加工，展柜、展架使用水性油漆。

①柜体工艺：

(1) 剪板：主要是利用智能精密型一体中走丝线切割机床、推台锯等设备按照设计及产品工艺要求，将外购的镀锌钢材、木材等原材料裁锯成各种所需规格的产品部件。其中切割钢材的方式为利用切割机床匝刀加压的方式直接将钢材剪切成所需规格产品，无粉尘产生；木材切割通过切割机床及推台锯等设备锯片高速转动实现对木材的切削，切割木材时会产生少量木工粉尘，粉尘经切割机床及推台锯自带的收尘装置收集后通过抽风管道引至中央除尘装置处理后通过 15m 高排气筒排放，此工序主要产生粉尘、噪声及边角料。

(2) 压板：主要利用数控冷压机将若干相同或不同规格的木材按照设计、产品及工艺要求，通过重压及白乳胶使其完全粘合在一起，这一工序主要目的是增加产品部

件的厚度。此工序主要产物为有机废气及噪声。

(3) 铣型：压板后的产品部件利用高速精密冲床及镂铣机等设备，将各产品部件按照设计及工艺要求铣凿成型。镂铣机主要利用工件和靠模重叠固定在夹具底板上，靠模绕工作台中心的定位销转动或移动时，铣刀在工件上铣出相应的形状。铣型过程中会使用少量切削液冷却刀具及工件，切削液通过设备自带循环系统循环使用，仅需要定期补充。镂铣机加工镀锌钢材时会产生少量金属屑均自然沉降至地面；加工木材时产生粉尘经设备自带收尘装置后通过抽风管道引至中央除尘装置处理后经 15m 高排气筒排放。此工序会产生粉尘、噪声及金属屑。

(4) 冲孔：主要是利用数控钻孔机按照设计及工艺要求在各产品部件的指定位置进行打眼钻孔、以便于各种扣件、部件、装饰件及整个产品的顺利安装。木材冲孔过程中会产生少量粉尘经冲孔机自带收尘装置收集后通过抽风管道引至中央除尘装置处理，此工序会产生废边角料、粉尘、噪声。

(5) 焊接：将经处理后不同造型的钢材采用二氧化碳保护焊、氩弧焊及点焊进行焊接，形成产品基本框架。在熔焊的过程中，如果大气与高温的熔池直接接触的话，大气中的氧就会氧化金属和各种合金元素。大气中的氮、水蒸汽等进入熔池，还会在随后冷却过程中在焊缝中形成气孔、夹渣、裂纹等缺陷，恶化焊缝的质量和性能，因此本项目用氩、二氧化碳等气体隔绝大气，以保护焊接时的电弧和熔池率。该生产工序主要污染物为噪声和焊接烟尘。

(6) 封边：将加工过的木材通过人工封边的方式，使用外购的封边条对木材进行封边（本项目外购封边条自带胶条，封边区不涉及胶水），避免板材因碰撞而损坏或因过量吸入水分而变形，此工序会产生废包装材料。

(7) 打磨：镀锌钢材、木材进行剪板、铣型等工序时，产品部件边缘会有不平整的地方，本项目利用打磨机将产品不平整的地方进行砂光磨平，以保证后续喷漆的效果。项目使用的打磨机为手持打磨机，主要利用打磨机的砂轮高速转动对产品进行磨平，打磨机自带吸尘器收集粉尘，然后通过抽风管道引至中央除尘装置处理后经 15m 高排气筒排放。此工序主要产污为粉尘、噪声、金属屑。

(8) 底漆：主要是利用智能喷漆系统和人工喷漆等按照设计及工艺要求将油漆喷涂在产品部件表面，使其部件表面更加平顺畅滑，提高面漆的附着力、增加面漆的丰满度、提供抗碱性、提供防腐功能等，同时可以保证面漆的均匀吸收，使油漆系统发

挥最佳效果，柜体使用的镀锌钢材及木材喷水性漆。本项目喷底漆在密闭的漆房内进行，喷漆产生的有机废气、漆雾等通过负压抽风收集后通过水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧处理达标后经 15m 高排气筒排放。

（9）底漆打磨：产品部件喷完底漆后，需要用打磨机对木材产品漆面进行打磨。底漆打磨后，有利于隐藏木材上面的孔眼或是其它瑕疵，这样可以保证刷完面漆后，木材的表层漆面会更加的细腻光滑，提升美观度的同时，也能使得产品更耐用，一定程度上延长了产品的使用寿命。底漆打磨在两个车间的漆房内进行，打磨产生的粉尘经漆房负压抽风收集后引至水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧处理后通过 15m 高排气筒排放。此工序主要产物为粉尘、噪声。

（10）面漆：主要是利用智能抛光-喷漆系统和人工喷漆等，按照设计及工艺要求将油漆尽可能均匀的喷涂在产品部件表面，使部件表面涂泽亮丽、流畅光滑；美化产品外观，提升产品的视觉效果。本项目喷面漆在密闭的漆房内进行，喷漆产生的有机废气通过负压抽风收集后通过水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧处理达标后经 15m 高排气筒排放。

（11）晾干：油漆喷涂后为保证产品面涂层彻底干燥，本项目将喷漆后的产品放在漆房内自然晾干，晾干过程中产生少量有机废气，通过漆房负压抽风收集后经水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧装置处理达标后通过 15m 高排气筒排放。

（12）组装：利用若干各种衬垫材料、扣件、装饰件等按照设计及工艺要求将产品的各个部件组装在该产品的相应位置，使其部件完美组合后构成一个完整的、适用的、合格的、理想的产品。本工序会产生少量废包装材料。

②柜架工艺：

（1）喷砂：本项目外购的卷钢、型钢中有少量生锈的情况，在进行钢材加工前使用喷砂机对生锈的钢材进行喷砂除锈。使工件的表面获得一定的清洁度和粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性。本项目使用的磨料为金刚砂，喷砂过程中会产生少量粉尘通过喷砂机自带布袋除尘器收集处理后与中央除尘装置共用一根 15m 高排气筒排放。

（2）剪板：主要是利用智能精密型一体中走丝线切割机床等设备按照设计及产品工艺要求，将外购的型钢、卷钢等原材料裁锯成各种所需规格的产品部件。其中切割

钢材的方式为利用切割机床匝刀加压的方式直接将钢材剪切成所需规格产品，无粉尘产生。此工序主要产生噪声及边角料。

(3) 铣型：产品部件利用高速精密冲床及铣床等设备，将各产品部件按照设计及工艺要求铣削成型。铣床主要利用工件和靠模重叠固定在夹具底板上，靠模绕工作台中心的定位销转动或移动时，铣刀在工件上铣出相应的形状。铣型过程中会使用少量切削液冷却刀具及工件，切削液通过设备自带循环系统循环使用，仅需要定期补充。铣床加工钢材时会产生少量金属屑均自然沉降于地面。此工序会产生噪声及金属屑。

(4) 冲孔：主要是利用数控钻孔机按照设计及工艺要求在各产品部件的指定位置进行打眼钻孔、以便于各种扣件、部件、装饰件及整个产品的顺利安装。此工序会产生废边角料、噪声。

(5) 焊接：将经处理后不同造型的钢材采用二氧化碳保护焊、氩弧焊及点焊进行焊接，形成产品基本框架。在熔焊的过程中，如果大气与高温的熔池直接接触的话，大气中的氧就会氧化金属和各种合金元素。大气中的氮、水蒸汽等进入熔池，还会在随后冷却过程中在焊缝中形成气孔、夹渣、裂纹等缺陷，恶化焊缝的质量和性能，因此本项目用氩、二氧化碳等气体隔绝大气，以保护焊接时的电弧和熔池率。该生产工序主要污染物为噪声和焊接烟尘。

(6) 打磨：钢材进行剪板、铣型等工序时，产品部件边缘会有不平整的地方，本项目利用打磨机将产品不平整的地方进行砂光磨平，以保证后续喷漆的效果。项目使用的打磨机为手持打磨机，主要利用打磨机的砂轮高速转动对产品进行磨平，此工序主要产污为粉尘、噪声、金属屑。

(7) 底漆：主要是利用智能喷漆系统和人工喷漆等按照设计及工艺要求将油漆喷涂在产品部件表面，使其部件表面更加平顺光滑，提高面漆的附着力、增加面漆的丰满度、提供抗碱性、提供防腐功能等，同时可以保证面漆的均匀吸收，使油漆系统发挥最佳效果。柜架主要使用卷钢、型钢进行加工，喷漆使用水性油漆。本项目喷底漆在密闭的漆房内进行，喷漆产生的有机废气、漆雾等通过负压抽风收集后水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧处理达标后经 15m 高排气筒排放。

(8) 面漆：主要是利用智能抛光-喷漆系统和人工喷漆等，按照设计及工艺要求将油漆尽可能均匀的喷涂在产品部件表面，使部件表面涂泽亮丽、流畅光滑；美化产

品外观，提升产品的视觉效果。柜架主要使用卷钢、型钢进行加工，喷漆使用水性油漆。本项目喷面漆在密闭的漆房内进行，喷漆产生的有机废气通过负压抽风收集后通过水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧处理达标后经 15m 高排气筒排放。

（9）晾干：油漆喷涂后为保证产品面涂层彻底干燥，本项目将喷漆后的产品放在漆房内自然晾干，晾干过程中产生少量有机废气，通过漆房负压抽风收集后经水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧装置处理达标后通过 15m 高排气筒排放。

（10）组装：将衬垫材料、扣件、装饰件等按照设计及工艺要求安装产品的相应位置，使其部件完组合后构成一个完整的、适用的、合格的、理想的产品。

二、主要污染源、污染物处理和排放流程

1、项目主要污染源

（1）废气：主要为喷砂、剪板、铣型、冲孔、打磨过程产生的金属屑和粉尘、焊接过程产生的焊烟以及喷漆、晾干、底漆打磨过程产生的有机废气、漆雾以及食堂油烟等；

（2）废水：本项目废水主要为生活污水、食堂废水和洗手废水。；

（3）噪声：主要为设备运行时的机械噪声；

（4）一般固废：废边角料、生活垃圾、中央除尘装置收尘、布袋除尘器收尘、焊烟净化器收尘、焊渣、废滤芯、废包装材料、金属屑、餐厨垃圾；

（5）危险废物：含油废抹布及废棉纱、废机油及机油桶、油水分离器废油脂、废活性炭、废漆桶、废过滤棉、喷漆废水、漆渣。

2、项目污染物治理及排放

（1）废气治理及排放

项目营运期产生的大气污染物主要为：木工粉尘、喷砂粉尘、焊烟、有机废气、漆雾、底漆打磨粉尘、食堂油烟。

①木工粉尘

环评提出的措施：

本项目冲床、推台锯、切割机床、镗铣机、冲孔机、打磨机等设备均自带收尘装置，木材加工过程产生的粉尘通过设备自带收尘装置收集后经抽风管道引至一台中央除尘装置（两个车间各一套，共两套）处理后通过 15m 高排气筒排放（车间 1 排气筒为 G1，车间 2 排气筒为 G2）。

验收实际措施：

车间 1 未建设（本次不进行验收），车间 2 与环评一致。

②喷砂粉尘环评提出的措施：

本项目喷砂机自带布袋除尘器，喷砂过程设备全封闭，仅在进出工件的时候打开设备挡板。建设单位拟在喷砂机排风口进行抽风收集并通过管道输送至布袋除尘器中进行处理，经布袋除尘器处理后的粉尘和中央除尘装置共用 15m 高排气筒排放。车间 1、车间 2 各设置一台喷砂机，共两台，喷砂粉尘分别通过 G1、G2 排气筒排放。

验收实际措施：

车间 1 未建设（本次不进行验收），车间 2 与环评一致。

③焊烟环评提出的措施：

厂区在车间 1 和车间 2 的焊接区各设 1 个焊接工作台，共两个（每个工作台设置两个焊接工位，共四个），每个工作台上设置一个集气罩，集气罩投影面积大于工作台面积，共两个。经集气罩收集的焊烟通过 2 台固定焊烟净化器（两个车间各 1 台，共 2 台）处理后与中央除尘装置共用两个 15m 高排气筒达标后排放至厂区。

验收实际措施：

车间 1 未建设（本次不进行验收），车间 2 与环评一致。

④有机废气环评提出的措施：

本项目喷漆、晾干过程均在密闭的底漆房、面漆房进行（两个车间各设一间底漆房、面漆房），漆房内安装负压抽风装置收集有机废气；冷压工序在密闭冷压间内（两个车间各一间）进行，设置负压抽风系统收集废气，废气收集后与喷漆房共用两级活性炭+15m 高排气筒排放（两个车间各 1 套，共两套）。有机废气收集后通过两套（两个车间各设置一套处理设备，单套风量 10000m³/h）水帘+过滤棉+两级活性炭装置处理后通过 15m 高排气筒排放（车间 1 排气筒为 G3，车间 2 排气筒为 G4）。

验收实际措施：

车间 1 未建设（本次不进行验收），车间 2 处理措施为水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧，其余与环评一致。

⑤漆雾、底漆打磨粉尘**环评提出的措施：**

本项目喷漆和底漆打磨工序均在密闭的漆房内进行，粉尘经负压抽风收集后通过水帘+过滤棉+两级活性炭装置处理后通过 15m 高排气筒排放（车间 1 排气筒为 G3，车间 2 排气筒为 G4）。两个车间各设置一套处理设施。

验收实际措施：

车间 1 未建设（本次不进行验收），车间 2 处理措施为水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧，其余与环评一致。

⑥食堂油烟

本项目在灶头上方设置投影面积大于灶头的集气罩收集油烟，油烟经收集后通过一个油烟净化器处理后引至顶楼排气筒排放（G5）。

验收实际措施：

与环评一致。

（2）废水治理及排放**环评提出的措施：**

本项目废水主要为生活污水、食堂废水和洗手废水，食堂废水和洗手废水经油水分离器（共两个，每个容积为 1m³）处理后同生活污水经拟建预处理池（40m³）进行处理，处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后，经园区污水管网排入淮口工业污水处理厂处理达标后排入沱江。

验收实际措施：

与环评一致。

（3）噪声治理及排放

本项目产噪设备主要为各类机械产生的机械噪声。

项目在实际生产过程中采取措施为：通过建筑隔声、加强设备的维护和保养，以及合理安排原料及成品的装卸时间等措施进行降噪处理。

（4）固体废物治理

本项目运行后产生的固废分为一般固体废物和危险废物两类。

一般固废：

①生活垃圾：交由环卫部门统一清运处理。

②中央除尘装置收尘：交由环卫部门统一处置。

③废包装材料：经收集后外售废品回收站。

④废边角料：经收集后外售废品回收站。

⑤金属屑：经收集后外售废品回收站。

⑥餐厨垃圾：交由有资质单位处理。

⑦布袋除尘器收尘：交由环卫部门统一处置。

⑧焊烟净化器收尘：交由环卫部门统一处置。

⑨废滤芯：交由环卫部门统一处置。

⑩焊渣：交由环卫部门统一处置。

危险固废：

①含油废抹布及废棉纱：该废物属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，交由有资质单位进行处理。

②废机油、废机油桶：该废物属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，交由有资质单位进行处理。

③油水分离器废油脂：该废物属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，交由有资质单位进行处理。

④废活性炭：该废物属于 HW49 其他废物，交由有资质单位进行处理。

⑤废漆桶：该废物属于 HW49 其他废物，交由有资质单位进行处理。

⑥废过滤棉：该废物属于 HW49 其他废物，交由有资质单位进行处理。

⑦废切削液：该废物属于 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液废物，交由有资质单位进行处理。

⑧废切削液桶：该废物属于 HW49 其他废物，交由有资质单位进行处理。

⑨喷漆废水：本项目水帘除漆雾产生的喷漆废水经沉淀池沉淀后循环使用，沉淀池喷漆废水一年更换一次，属于《国家危险废物名录》中 HW12。

⑩漆渣：在水帘除漆雾过程中 70%漆雾随水帘进入沉淀池，属于《国家危险废物名录》中 HW12。

固废处理措施对比表。

表 2-1 固体废物产生及处置措施

序号	固废名称	类型	产生量	处理处置措施
1	生活垃圾	一般 固废	15t/a	交由环卫部门统一清运处理
2	中央除尘装置收尘		0.85t/a	
3	布袋除尘器收尘		0.54t/a	
4	焊烟净化器收尘		32.2t/a	
5	废滤芯		5t/a	
6	焊渣		0.5t/a	
7	废包装材料		0.5t/a	收集后外售废品回收站
8	废边角料		7.5t/a	
9	金属屑		2.1t/a	
10	餐厨垃圾		4t/a	与有资质单位签订餐厨协议，统一处理
11	含油废抹布及废棉纱	危险 废物	0.05t/a	收集后暂存危废间，定期交由有资质单位清运处置
12	废机油桶		0.0025t/a	
13	废机油		0.005t/a	
14	油水分离器废油脂		0.005t/a	
15	废活性炭		11.2t/a	
16	废漆桶		0.7t/a	
17	废过滤棉		0.1t/a	
18	废切削液		0.0025t/a	
19	废切削液桶		0.0025t/a	
20	喷漆废水		10m ³ /a	
21	漆渣		0.46t/a	

三、污染源及处理设施对照表

该项目污染源及处理设施对照见表 2-2。

表 2-2 污染源及处理设施对照表

污染类型	污染物	环保措施	
		环评设计	实际建设
水污染物	生活污水、食堂废水和洗手废水	食堂废水和洗手废水经油水分离器处理后同生活污水经预处理池进行处理，处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后，经园区污水管网排入淮口工业污水处理厂处理达标后排入沱江	与环评一致
废气污染物	木工粉尘	通过设备自带集气罩收集后+经抽风管道引至中央除尘装置处理后经2根15m高排气筒达标排放（车间1排气筒为G1，车间2排气筒为G2）	车间1未建设，车间2与环评一致
	喷砂粉尘	通过设备自带布袋除尘器处理后与中央除尘装置共用2根15m高排气筒排放。	车间1未建设，车间2与环评一致
	有机废气	冷压工序在密闭冷压间内进行，设置负压抽风系统（共两套）收集废气，废气收集后与喷漆房共用两级活性炭+15m高排气筒排放；漆房负压抽风（共两套）收集有机废气后经过水帘+过滤棉+两级活性炭处理后经2根15m高排气筒排放（车间1排气筒为G3，车间2排气筒为G4）	车间1未建设，车间2实际为水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧，其余与环评一致
	焊烟	焊接过程产生的焊烟经固定焊烟净化器（两个车间各1台，共2台）处理后与中央除尘装置共用2根15m高排气筒排放。	车间1未建设，车间2与环评一致
噪声	通过建筑隔声、基础减振、加强设备的维护和保养，以及合理安排原料及成品的装卸时间等措施进行降噪处理		与环评一致
固废	生活垃圾、中央除尘装置收尘、布袋除尘器收尘、焊烟净化器收尘、废滤芯、焊渣	由环卫部门收集清运	与环评一致
	废包装材料、废边角料、金属屑	收集后外售废品回收站综合利用	
	餐厨垃圾	与有资质单位签订餐厨协议，统一处理	
	含油废抹布及废棉纱、废机油桶、废机油、油水分离器废油脂、活性炭、废漆桶、废过滤棉、废切削液、废切削液桶、喷漆废水、漆渣	暂存危废暂存间，最终交有相应危废资质的单位处置	与环评一致
地下水防治	采取分区防渗：危废暂存间地面重点防渗处理：在现有基础上敷设2mm厚HDPE膜；厂房内除重点防渗区外其余区域一般防渗区，地面已采用防渗混凝土抹平，不需整改；		与环评一致
风险防范措施	标识标牌；消防设施；危废间钢制托盘、应急空桶；建立和完善各级安全生产责任制等		与环评一致

四、主要环保投资

表 2-3 项目环保投资一览表

项目名称	建设内容	环评预计投资 (万元)	实际投资 (万元)
废水治理	食堂废水、洗手废水经油水分离器处理后汇同生活污水一同经拟建预处理池进行处理。	3	3
废气治理	木工粉尘：设备自带收尘装置收集后经抽风管道引至两套中央除尘装置处理后通过 15m 高排气筒排放。 焊烟：焊接工作台上方集气罩收集焊烟后经固定焊烟净化器处理后与中央除尘装置共用 15m 高排气筒排放。 喷砂粉尘：喷砂机自带布袋除尘器处理后与中央除尘装置共用两根 15m 高排气筒排放。 有机废气：漆房内安装负压抽风装置收集有机废气；冷压工序废气负压抽风收集后与喷漆房共用水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧+15m 高排气筒排放。 漆雾、底漆打磨粉尘：经负压抽风收集后通过水帘+喷淋+过滤棉+活性炭+催化燃烧+15m 高排气筒排放。	20	15
地下水防治	设置重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区，其中重点防渗区危废暂存间、漆房、油漆库房渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 。预处理池池底及四壁采用水泥硬化，并涂覆防水涂料，对污水输送管道作表面防腐、防锈蚀处理，并定期对污水输送管道进行检查，确保管道接缝密实、不渗漏，消除跑、冒、滴、漏现象发生。	30	20
噪声治理	选用低噪设备，厂房隔声、距离衰减，基础减震。	1	1
固废治理	生活垃圾、除尘器收尘、废滤芯、焊渣及时、定点收集，并由环卫部门清运；废包装材料、废边角料、金属屑等经收集后外售废品回收站；餐厨垃圾与有资质单位签订餐厨协议处理	3	3
	设置固废暂存间，20m ² ，位于车间 1 西南侧外。	0.5	0.5
	设置 1 间危废暂存间，20m ² ，位于车间 1 西南侧外。	0.5	0.5
	含油废棉纱及手套、油水分离器废油脂、废漆桶、废活性炭、废过滤棉、喷漆废水、漆渣等危废委托有资质单位处理。	2.0	2.0
风险防范措施	做好危废收集、暂存、委托处理工作，按消防要求配备消防栓、灭火器。	1.0	1.0
合计		61	46

表三

环评结论、建议及要求

一、环评主要结论

1、产业政策的符合性

根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017），本项目属于 C2130 金属家具制造、C3670 汽车零部件及配件制造；根据中华人民共和国国家发展改革委《产业结构调整指导目录（2019 年本）》的有关政策规定，本项目不属于“鼓励类”、“限制类”和“淘汰类”。根据国务院《促进产业结构调整暂行规定》（国发〔2005〕40 号）中的第十三条，“不属于鼓励类、限制类及淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定的为允许类”。同时，本项目生产设备的型号规格不在《产业结构调整指导目录（2019 年本）》淘汰类落后生产工艺装备范围内。因此，本项目为允许类，符合相关法律法规和政策规定。

本项目于 2019 年 6 月 17 日在金堂县发展和改革局填报了四川省固定资产投资项目备案表，备案号：川投资备【2019-510121-34-03-364532】FGQB-0355 号。

因此，本项目符合国家现行产业政策。

2、规划符合性结论

本项目位于金堂县淮口镇良丰路 99 号，项目用地购买金堂工业集中区地块用于建设生产厂房，占地面积约 26899.65m²。目前建设单位已取得的《建设用地规划许可证》：项目地块用地性质为工业用地。

因此，项目用地符合土地利用规划要求。成都西尔维精工科技有限公司于 2019 年 12 月 26 日取得了成都市金堂县城乡规划局出具的《建设用地规划许可证》（金地字第 510121201920209 号）。

根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017），本项目为 C2130 金属家具制造、C3670 汽车零部件及配件制造，本项目不使用燃煤，主要使用电源。本项目营运期会产生少量生活污水，属于轻微污染。因此，本项目不属于《成都节能环保产业园区（一期）规划环境影响报告书》中“禁止进入的行业”，与《成都节能环保产业园区（一期）规划环境影响报告书》中企业准入要求不冲突。同时，成都节能环保产业园区（一期）管理委员会为本项目出具了入园证明，表明本项目符合园区规划。

本项目污染防治相关文件的要求。本项目符合“三线一单”要求。

因此，本项目符合相关规划要求。

3、选址合理性及区域环境相容性分析

本项目位于金堂县淮口镇良丰路 99 号。项目拟新建厂房进行生产，目前场地位空地。根据现场踏勘，项目外环境关系如下：

西侧：约 51m 为四川特安人防设备工程有限公司；约 64m 为四川欧丽卡环保涂料有限公司；约 86m 为成都海迅科技实业有限公司；约 1360m 为沱江；

东南侧：约 128m 为四川省通越科技有限公司；约 130m 为众意联实业有限公司；约 160m 为成都泽兴包装有限公司办公楼；约 190m 为四川综联福华金属制造有限公司；

西南侧：约 106m 为四川众安人防设备有限公司；约 160m 为明泽机电有限公司；约 202m 为四川麦克威通风设备有限公司；

因此，本项目选址合理，与周围环境相容。

二、项目环评结论

精工设备生产项目符合国家产业政策；选址于四川省成都市金堂县成都节能环保产业园区（一期），符合成都节能环保产业园区（一期）规划；本项目营运期会产生废水、废气、噪声和固体废物，在严格落实本环评提出的各项污染防治措施和风险防范措施后，本项目产生的污染物能够实现达标排放，满足总量控制要求，环境风险可控。从环境保护角度而言，本项目在四川省成都市金堂县成都节能环保产业园区（一期）建设是可行的。

三、要求及建议

1.必须认真落实本报告提出的各项污染防治措施，环保治理工程建设项目主体同时设计、同时施工、同时运行。

2.严格按照清洁生产的要求组织生产。建立相应环保机构，配置专兼职环保人员，健全环保档案管理制度。由当地环境监测站定期对污染源进行监测，建立污染源管理档案。

3.提高生产设备的安装质量和精度，从源头减轻设备的噪声；采取有效的降噪措施治理声源，加强对主要产噪设备的定期维护和检修，防止设备异常运转，确保厂界噪声达标。

5.厂方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，做到环保工作人员专人管理、专人负责。

6.方应做好员工的个人防护，保证员工的操作安全；而且应对员工进行必要的培训并切实做好各项污染防治设施设备的维护防止污染物事故发生。

7.按要求做好环保、安全、消防措施。

8.本环评报告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的，如果生产品种、规模、工艺流程和排污情况发生变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报。

四、环评批复

项目已取得环评批复（金环承诺环评审[2020]18号），批复主要内容如下：

成都西尔维精工科技有限公司：

你公司关于《精工设备生产项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批申请收悉。根据内蒙古川蒙立源环境科技有限公司编制（国环评乙字第1401号）对该项目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、地点以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当严格落实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。

详见环评批复。

表四

验收监测标准

环评标准与验收标准对照表见下表：

表 4-1 环评、验收监测执行标准对照表

类别	环评使用标准		验收监测标准	
废水	废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准限值，氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）		废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准限值，氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）	
	项目	限值	项目	限值
	PH	6-9	PH	6-9
	COD	500mg/L	COD	500mg/L
	BOD ₅	300mg/L	BOD ₅	300mg/L
	氨氮	45mg/L（参照 GB/T31962-2015）	氨氮	45mg/L（参照 GB/T31962-2015）
	总磷	8mg/L（参照 GB/T31962-2015）	氨氮	8mg/L（参照 GB/T31962-2015）
废气	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）		《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）	
	项目	限值	项目	限值
	VOCs（无组织）	2.0mg/m ³	VOCs（无组织）	2.0mg/m ³
	VOCs（有组织）	3.4kg/h（15m）	VOCs（有组织）	3.4kg/h（15m）
		60mg/m ³		60mg/m ³
	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准	
	项目	限值	项目	限值
	SO ₂ （有组织）	2.6kg/h（15m）	SO ₂ （有组织）	2.6 kg/h（15m）
		550mg/m ³		550mg/m ³
	NO _x （有组织）	0.77kg/h（15m）	NO _x （有组织）	0.77 kg/h（15m）
		240mg/m ³		240mg/m ³
噪声	颗粒物（无组织）	1.0mg/m ³	颗粒物（无组织）	1.0mg/m ³
	颗粒物（有组织）	3.5kg/h（15m）	颗粒物（有组织）	3.5kg/h（15m）
		120mg/m ³		120mg/m ³
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准		《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	
噪声	项目	限值 dB（A）	项目	限值 dB（A）
	昼间	65	昼间	65
	夜间	55	夜间	55
固体废物	一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599—2020），危险废物储存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2001）中相关规定及 2013 年修改单。		一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599—2020），危险废物储存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2001）中相关规定及 2013 年修改单。	

表 4-1 中排放浓度均指污染物的最高允许排放限值。

表五

验收监测结果

一、验收监测分析质量控制和质量保证

监测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。

1、现场采样和测试均严格按《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了详细的记录。

2、验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，优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，符合采样要求。

3、验收监测采样和分析人员，均获得环境监测资质合格证，持证上岗。

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：采样器在进场前对气体分析、采样器流量计等均进行校核

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制：分析时使用的声级计经计量部门检定、并在有效期内，测定前后对噪声仪进行了校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB}$ （A）。

6、采样记录及分析结果：验收监测的采样记录及分析测试结果，均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了三级审核。

二、工况情况

验收监测期间，该项目主体工程和环保设施连续、稳定、正常运行，满足验收监测的要求，验收期间实际生产能力达到设计生产规模的75%以上，工况符合，满足验收监测条件。

三、监测内容

项目区域市政污水管网已经建成，项目废水依托房东已建预处理池处理后外排园区污水管网。

本次验收对项目的废气、废水、噪声进行了监测。

1、废水监测**(1) 监测点位、时间、频次**

项目共布置 1 个废水监测点，废水采样布点、监测项目、监测频率见表 5-1。

表 5-1 废水采样布点及监测

污染源位置	采样时间	监测项目	监测频次
★1 厂区污水总排口	2022 年 3 月 16 日~17 日	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、石油类、动植物油	每天 3 次 连续监测 2 天

(2) 分析方法**表 5-2 废水监测分析方法**

项目	检测方法	方法来源	检出限
pH	电极法	HJ1147-2020	/
COD	快速消解分光光度法	HJ/T399-2017	3.0mg/L
BOD ₅	稀释与接种法	HJ505-2009	0.5mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	0.025mg/L
总磷	钼酸铵分光光度法	GB11893-89	0.01mg/L
悬浮物	重量法	GB11901-89	4mg/L
石油类	红外分光光度法	HJ 637-2018	0.06mg/L
动植物油	红外分光光度法	HJ 637-2018	0.06mg/L

(3) 废水监测结果及评价**表 5-3 项目总排口废水监测结果**

监测点位	监测时间	监测项目	单位	监测结果			限值	达标情况
				第 1 次	第 2 次	第 3 次		
厂区污水总排口 ★1	2022.3.16	pH	无量纲	7.1	7.1	7.2	6~9	达标
		化学需氧量	mg/L	478	488	476	500	
		五日生化需氧量	mg/L	145	140	150	300	
		氨氮	mg/L	36.6	36.8	36.5	45	
		总磷	mg/L	4.13	4.25	4.20	8	
		悬浮物	mg/L	41	44	42	400	
		石油类	mg/L	2.51	2.52	2.53	20	
		动植物油	mg/L	4.55	4.33	4.23	100	
	2022.3.17	pH	无量纲	7.1	7.3	7.2	6~9	
		化学需氧量	mg/L	484	473	454	500	
		五日生化需氧量	mg/L	150	145	155	300	
		氨氮	mg/L	36.8	35.5	36.2	45	
		总磷	mg/L	4.01	4.09	4.07	8	
		悬浮物	mg/L	43	42	42	400	
		石油类	mg/L	2.21	2.06	0.50	20	
		动植物油	mg/L	4.27	4.69	6.28	100	

2、废气监测

(1) 监测点位、时间、频次

项目共布置 3 个有组织废气监控点，3 个无组织废气监控点。项目废气监测点位见附图，废气采样布点、监测项目、监测频率见表 5-4。

表 5-4 废气采样布点及监测

污染源位置		采样时间	监测项目	监测频次	
有组织	◎2 中央除尘器排气筒	2022 年 3 月 16 日~17 日	颗粒物	每天 3 次，监测 2 天	
	◎3 有机废气排气筒		颗粒物、非甲烷总烃、苯、甲 苯、二甲苯		
	◎4 食堂油烟排气筒		油烟		
无组织	○5 污染源上风向		颗粒物、非甲烷总烃		
	○6 污染源下风向				
	○7 污染源下风向				

(2) 分析方法

表 5-5 废气监测分析方法

项目		检测方法	方法来源	检出限
有组织	颗粒物	重量法	HJ 836-2017	1.0mg/m ³
	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）	0.010mg/m ³
	甲苯			0.010mg/m ³
	二甲苯			0.010mg/m ³
	非甲烷总烃	气相色谱法	HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	二氧化硫	定电位电解法	HJ 57-2017	3mg/m ³
	氮氧化物	定电位电解法	HJ 693-2014	3mg/m ³
无组织	颗粒物	重量法	GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³
	非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	HJ604-2017	0.07mg/m ³

(3) 废气监测结果及评价

表 5-6 有组织废气监测结果

点位编号	检测日期	检测项目		单位	检测结果			标准 限值	结果 评价
					第一次	第二次	第三次		
◎2	2022.03.16	排气参数	标干流量	m ³ /h	12023	12007	12109	/	/
		颗粒物	排放浓度	mg/m ³	5.6	5.2	5.8	120	达标
			排放速率	kg/h	0.067	0.062	0.070	4.9	达标

◎2	2022.03.17	排气参数	标干流量	m ³ /h	12972	12968	12137	/	/
		颗粒物	排放浓度	mg/m ³	5.1	5.7	5.3	120	达标
			排放速率	kg/h	0.066	0.074	0.064	4.9	达标
◎3	2022.03.16	排气参数	标干流量	m ³ /h	14157	14162	14246	/	/
		颗粒物	排放浓度	mg/m ³	6.3	6.6	6.1	120	达标
			排放速率	kg/h	0.089	0.093	0.087	3.5	达标
		非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	3.10	3.18	3.06	60	达标
			排放速率	kg/h	0.044	0.045	0.044	3.4	达标
		苯	排放浓度	mg/m ³	0.010 _L	0.010 _L	0.010 _L	1	达标
			排放速率	kg/h	7.1×10 ⁻⁵	7.1×10 ⁻⁵	7.1×10 ⁻⁵	0.2	达标
		甲苯	排放浓度	mg/m ³	1.360	1.029	1.005	5	达标
			排放速率	kg/h	0.019	0.015	0.014	0.6	达标
		二甲苯	排放浓度	mg/m ³	1.394	1.155	1.092	15	达标
			排放速率	kg/h	0.020	0.016	0.016	0.9	达标
	2022.03.17	排气参数	标干流量	m ³ /h	14197	14218	14295	/	/
		颗粒物	排放浓度	mg/m ³	6.5	6.2	6.9	120	达标
			排放速率	kg/h	0.092	0.088	0.099	3.5	达标
		非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	3.09	3.23	3.11	60	达标
			排放速率	kg/h	0.044	0.046	0.044	3.4	达标
		苯	排放浓度	mg/m ³	0.010 _L	0.010 _L	0.010 _L	1	达标
			排放速率	kg/h	7.1×10 ⁻⁵	7.1×10 ⁻⁵	7.1×10 ⁻⁵	0.2	达标
		甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.709	1.006	0.989	5	达标
			排放速率	kg/h	0.010	0.014	0.014	0.6	达标
		二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.878	1.023	1.187	15	达标
			排放速率	kg/h	0.012	0.015	0.017	0.9	达标

1、评价标准：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 其他二级标准限值，其余项目执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 中“表面涂装”标准限值。

2、当检测结果低于检出限时，以“检出限+L”表示结果，并以检出限的一半计算排放速率。

表 5-7 油烟检测结果及评价

点位编号	检测日期	折算灶头数（个）	频次	实测排风量 m ³ /h	实测浓度 mg/m ³	折算浓度 mg/m ³	是否有效	有效值 均值 mg/m ³	标准 限值 mg/m ³	结果 评价
◎4	2022.03.16	3.27	1	2712	0.3665	0.152	有效	0.152	2.0	达标
			2	2715	0.0957	0.040	无效			
			3	2762	0.2093	0.088	有效			
			4	2769	0.6098	0.258	有效			
			5	2776	0.2576	0.109	有效			

点位编号	检测日期	折算灶头数(个)	频次	实测排风量 m ³ /h	实测浓度 mg/m ³	折算浓度 mg/m ³	是否有效	有效值 均值 mg/m ³	标准 限值 mg/m ³	结果 评价
◎4	2022.03.17	3.27	1	2701	0.0403	0.017	有效	0.075	2.0	达标
			2	2879	0.2169	0.095	有效			
			3	2922	0.1136	0.051	有效			
			4	2920	0.2454	0.110	有效			
			5	3012	0.2268	0.104	有效			

评价标准：执行《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB 18483-2001）表 2 标准限值。

表 5-8 无组织废气监测结果

检测项目	检测日期	点位编号	单位	检测结果			标准 限值	结果 评价
				第一次	第二次	第三次		
颗粒物	2022.03.16	○5	mg/m ³	0.105	0.109	0.112	1.0	达标
		○6		0.252	0.249	0.244	1.0	达标
		○7		0.309	0.307	0.311	1.0	达标
	2022.03.17	○5		0.106	0.101	0.109	1.0	达标
		○6		0.236	0.239	0.221	1.0	达标
		○7		0.302	0.304	0.299	1.0	达标
非甲烷 总烃	2022.03.16	○5		0.27	0.22	0.21	2.0	达标
		○6		0.46	0.44	0.43	2.0	达标
		○7		0.48	0.37	0.43	2.0	达标
	2022.03.17	○5		0.27	0.25	0.20	2.0	达标
		○6		0.41	0.48	0.40	2.0	达标
		○7		0.39	0.46	0.46	2.0	达标

评价标准：执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值，非甲烷总烃执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 5 其他标准限值。

3、噪声监测

（1）监测点位、监测时间、频率

在项目厂界布设 3 个厂界环境噪声监测点，连续监测 2 天，每天昼间监测 1 次。噪声监测点位见附图。

（2）监测方法

厂界噪声监测方法：《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）。

（3）噪声监测结果及评价

表 5-9 厂界噪声监测结果单位: dB(A)

检测项目	检测日期	点位编号	测量时段	测量值 L_{Aeq}	标准限值	结果评价
工业企业厂界环境噪声	2022.03.16	▲8	昼间	56	65	达标
		▲9	昼间	63	65	达标
		▲10	昼间	55	65	达标
		▲11	昼间	63	65	达标
	2022.03.17	▲8	昼间	62	65	达标
		▲9	昼间	61	65	达标
		▲10	昼间	57	65	达标
		▲11	昼间	62	65	达标

评价标准: 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 中 3 类标准限值;

当测量值结果低于噪声源排放标准限值时, 可不进行背景噪声测量及修正。

四、监测结果评价

2022 年 3 月 16 日~17 日验收期间项目厂界噪声监测点的昼间噪声在 61~64dB(A)之间, 达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求。

2022 年 3 月 16 日~17 日验收监测期间: 废水监测中氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 级标准限值要求; 其余项目满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准限值要求。

2022 年 3 月 16 日~17 日验收监测期间: 排气筒有组织废气颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准限值; 排气筒有组织 VOCs 排放浓度、排放速率满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017) 表 3 “表面涂装” 标准限值; 厂界无组织排放 VOCs 满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017) 表 5 中标准要求, 厂界无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织标准限值。

五、固废废物处置检查

表 5-10 固废产生量及处置情况（单位 t/a）

序号	固废名称	类型	产生量	处理处置措施
1	生活垃圾	一般 固废	15	交由环卫部门统一清运处理
2	中央除尘装置收尘		0.85	
3	布袋除尘器收尘		0.54	
4	焊烟净化器收尘		32.2	
5	废滤芯		5	
6	焊渣		0.5	
7	废包装材料		0.5	收集后外售废品回收站
8	废边角料		7.5	
9	金属屑		2.1	
10	餐厨垃圾		4	与有资质单位签订餐厨协议，统一处理
11	含油废抹布及废棉纱	危险 废物	0.05	收集后暂存危废间，定期交由有资质单位清运处置
12	废机油桶		0.0025	
13	废机油			
14	油水分离器废油脂		0.005	
15	废活性炭		11.2	
16	废漆桶		0.7	
17	废过滤棉		0.1	
18	废切削液		0.0025	
19	废切削液桶		0.0025	
20	喷漆废水		10m ³ /a	
21	漆渣		0.46	

所有固废均得到合理处置，不会造成二次污染。

六、总量控制指标检查

项目主要污染物排放总量：

表 5-9 项目污染物总量控制指标（单位 t/a）

类别	污染物	环评/批复总量	实际验收总量
废水污染物	COD	1.35	1.056
	NH ₃ -N	0.1215	0.089
	总磷	0.0216	0.009
废气污染物	颗粒物	0.4157	0.381
	VOCs	0.186	0.107

表六

环境管理检查

一、环保审批手续情况检查

内蒙古川蒙立源环境科技有限公司于 2020 年 9 月完成了该项目环境影响评价工作，并于 2020 年 5 月 8 日取得了环评批复（金环承诺环评审[2020]18 号）。取得批复后于 2021 年 5 月开始建设，并于 2022 年 3 月建成并投入运行。

项目严格执行环保审批手续和三同时制度。在建设前期完成环评手续，取得环评批复；建设过程中环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。验收监测期间，所有环保设施均正常运行，满足验收条件。

二、环保治理设施的完成、运行、维护情况检查

厂内各环保设施运行正常、项目生产过程中实行环保设施专人管理制度，定期对各环保设施进行检查、维修。

三、环境保护档案管理情况检查

与本项目有关的各项环保档案资料（例如：环评报告、环评批复等批复和文件）均由办公室统一管理，负责登记归档并保管。

四、环保机构、人员及职责

公司成立了以厂长为组长，各部门负责人为成员的环境保护工作领导小组，同时规定该环保领导小组的主要职责。公司建立了较完善的环境保护管理体系，主要包括“三废”资源综合利用管理、各类环保设施运行管理制度、环保隐患排查制度等。

五、环境管理规章制度

公司颁布并实施《环境保护管理制度》、《危废管理制度》，环保管理制度中明确了管理制度的目的、适用范围及其日常环保管理规定。环保机构为常设机构，相关人员各负其责。

六、环境风险防范应急预案和事故防范措施检查

厂区设有健全的物料管理办法，专人负责辅料的签收、验库、保存、使用等工作。厂区内已设置消防栓，配备灭火器。

七、周边环境情况检查

根据现场踏勘，项目外环境与环评阶段相比未发生较大变化。

八、工程变更情况

对照环评文件、环评批复和工程实际交工资料，项目实际建设未发生重大变化。

九、建设和试生产期间问题调查

本项目在建设期间和前期生产期间不存在环保投诉及违法行政处罚问题。

十、公众意见调查

验收期间发放公众意见调查表共 30 份，收回 30 份，有效调查表 30 份。经统计对本工程环保工作表示满意和基本满意的占 100%，公众意见调查情况统计见表 6-1 2，公众意见调查一览表见附件。

表 6-1 公众意见调查统计表

调查内容		调查结果							
您对环保工作执行的态度		满意		基本满意		不满意		不知道	
		100%		/		/		/	
您认为本项目 对您的主要环境影响是		大气污染	水污染	噪声污染	生态破坏	没有影响	不知道		
		/	/	/	/	100%	/		
本项目建设 对您的影响 主要体现在	生活方面	有正影响		有负影响		无影响		不知道	
		/		/		100%		/	
	工作方面	有正影响		有负影响		无影响		不知道	
		/		/		100%		/	
如果您对本项目持反对意见，您是 否向有关部门反映意见		是			否				
		/			/				

由调查结果可以看出：100%的群众对该项目表示满意和基本满意。该项目自建成调试以来，未对周围产生较大的环境污染影响，无任何投诉。

表七

验收监测结论与建议

一、项目建设情况

成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目执行了国家有关环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，现运行正常。项目对环评报告及批复提出的环保要求和措施基本得到了落实。

二、项目验收工况

验收监测严格按照环评及其批复文件的结论与建议进行。

1、本验收报告是针对 2022 年 3 月 16 日~17 日监测期间的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

2、成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目 2022 年 3 月 16 日~17 日监测期间，实际生产能力达到设计日生产规模的 75%以上，满足验收监测条件。

三、污染物监测结论

1、废气

2022 年 3 月 16 日~17 日验收监测期间：排气筒有组织废气颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值；排气筒有组织 VOCs 排放浓度、排放速率满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 “表面涂装”标准限值；厂界无组织排放 VOCs 满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 5 中标准要求，厂界无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织标准限值。**废气均能实现达标排放。**

2、废水

2022 年 3 月 16 日~17 日验收监测期间：废水监测中氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准限值要求；其余项目满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值要求。**废水均能实现达标排放。**

3、噪声

2022 年 3 月 16 日~17 日验收期间项目厂界噪声监测点的昼间噪声在 61~64dB(A)之间，达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

4、固体废物

项目固体废物分类收集，均妥善处理，去向明确。

四、公众意见调查

公众意见调查结果表明，被调查对象对该项目均持支持态度，对本项目的环境保护工作持比较满意态度。

五、环境管理检查

项目环保审批手续完备，配套的各项环保设施已建成并运行正常。项目排污口均达到相关环保要求。项目制定了相应的事故防范措施及企业环保管理制度。

六、结论

成都西尔维精工科技有限公司精工设备生产项目在建设过程中执行了环境影响评价法。验收监测期间，项目废水、废气、噪声均实现达标排放，固废项目固体废物分类收集、均妥善处理去向明确；项目建有环保管理规章制度和事故防范措施；周围民众对该项目持满意和较满意人数占 100%，实际建设无重大变化，建议通过本项目竣工环境保护验收。

七、主要建议

（1）加强各项环境管理制度的落实和环保设施的定期检查及维护，确保各项污染物长期、稳定达标排放。

（2）加强各项环境管理制度的落实并做好环保设施的定期检查和维护，确保各项污染物长期、稳定达标排放；

（3）加强教育，提高员工的环境与安全意识。

（4）加强对危废的管理，做好“防雨、防渗、防流失”三防管理，填写转运五联单。