

成都齐天金属制品有限公司金属制品产品生产

技术改造项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：成都齐天金属制品有限公司

编制单位：成都齐天金属制品有限公司

二零二五年二月

项目名称：金属制品产品生产技术改造项目

建设单位：成都齐天金属制品有限公司

法人代表：李远航

编制单位：成都齐天金属制品有限公司

法人代表：李远航

建设单位：成都齐天金属制品有限公司

电话：13986128071

地址：成都市金堂县淮口镇成都-阿坝工业集中发展区德尔路3号

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 巨坤厂区平面布置图及项目
所在位置图

附图4 项目总平面图

附件:

附件1 营业执照

附件2 投资备案表

附件3 项目环评批复

附件4 危废处置协议

附件5 委托书

附件6 工况证明

附件7 排污登记

附件8 检测报告

表一

项目基本情况

建设项目名称	成都齐天金属制品有限公司金属制品产品生产技术改造项目				
建设单位名称	成都齐天金属制品有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改√ 迁建(划√)				
建设地点	成都市金堂县淮口镇成都-阿坝工业集中发展区德尔路3号				
主要产品名称	钢制托盘、高位货架				
设计生产能力	年产钢制托盘8万个/a、高位货架6万组/a				
实际生产能力	年产钢制托盘8万个/a、高位货架6万组/a				
环评时间	2022年9月	开工日期	2023年1月		
调试时间	2024年10月	验收现场监测时间	2024.12.2、2024.12.3、 2024.12.4、2024.12.05、 2024.12.19、2024.12.20		
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	成都花园水城环境科技有限公司		
环保实施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	200万元	预算环保投资	21万元	比例	10.5%
实际总投资	200万元	实际环保投资	32万元	比例	16%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》；</p> <p>2、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》</p> <p>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）；</p> <p>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）</p> <p>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）。；</p> <p>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）；</p> <p>7、成都齐天金属制品有限公司《成都齐天金属制品有限公司金属制品产品生产技术改造项目环境影响报告表》；</p> <p>8、成都市金堂生态环境局《关于成都齐天金属制品有限公司</p>				

	<p>金属制品产品生产技术改造项目的批复》(金环承诺环评审[2022]16号)。</p>
<p>验收监测标准、 标号、级别、限 值</p>	<p>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)；</p> <p>废气：VOCs 排放执行四川省地方标准《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5规定的排放浓度限值；烟粉尘执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准限值。</p> <p>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。</p> <p>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)及2013年修改单，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。</p>
<p>一、项目由来</p>	<p>成都齐天金属制品有限公司成立于2017年7月，公司于2020年租赁成都巨坤环保科技有限公司位于金堂县淮口镇成都-阿坝工业集中发展区德尔路3号的厂房(车间西侧北部、项目区域与厂房其他区域完全隔断处理，为独立区域)，建设了“金堂县成都齐天金属制品有限公司仓储设施生产项目”，项目租赁建筑面积约6500m²，购置生产设备进行钢制托盘、高位货架生产。该项目于2020年3月24日在金堂县发展和改革局完成投资备案，备案号：川投资备【2020-510121-33-03-438774】FGQB-0162号，项目于2020年4月27日取得成都市金堂生态环境局“关于成都齐天金属制品有限公司仓储设施生产项目环境影响报告表的批复”，文号：金环承诺环评审【2020】11号。该项目于2021年7月完成竣工环境保护自主验收并取得专家组评审意见。</p> <p>2021年12月28日，成都齐天金属制品有限公司在原厂房面积6500平方米基础上，在项目原址增加租赁厂房面积1847.73平方米，增加后总面积达到8347.73平方米，投资对原生产线进行技术改造，项目以“金属制品产品生产技术改造项目”在金堂县经济科技和信息化局完成投资备案，文号：川投资备【2112-510121-07-02-426555】</p>

JXQB-0612号。

环评拟定：在原来年产钢制托盘7万个/a、高位货架5万组/a的基础上增产钢制托盘1万个/a、高位货架1万组/a，技改后总产能达到钢制托盘8万个/a、高位货架6万组/a。

实际建设：同环评一致。

成都花园水城环境科技有限公司于2022年8月完成了该项目环境影响评价工作，并于2022年8月25日取得了环评批复(金环承诺环评审[2022]16号)。项目取得批复后于2023年1月开始建设，并于2024年10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。参考轻碳(四川)检测认证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，成都齐天金属制品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

成都齐天金属制品有限公司“金属制品产品生产技术改造项目”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	原项目建设内容和规模	本次技改环评阶段建设内容及规模	验收情况
主体工程	生产车间	<p>1层，位于所在厂房的西北侧，与其它区域完全隔断处理，为独立的车间。分为板材点焊区、板材下料成型区、管材下料区、焊接区、打磨区、喷塑线、异形件烘箱、成品区及原料区等，用于产品加工生产。</p> <p>其中：喷塑线1条，为自动化喷塑线：工件经过链条在喷塑线上转移，上下件均在同一处。配制喷粉段4处，烘箱1处（长约50m），烘箱的进出口为同一处。</p>	<p>本次新增厂房面积，并对喷涂线进行改造，重新布局喷涂线；增加抛丸机、成型机。原有设施不变。</p> <p>喷涂线：拆除现有喷塑线1条，烘道设施保留使用，喷粉室废弃，喷粉室配套的除尘器系统废弃，活性炭装置系统废弃。喷塑线2条，1条流水线上配置喷粉室2个，另1条配置喷粉室2个、喷漆室2个（喷粉室尺寸为1.6×7.4m，高3.5m；1个底漆室、1个面漆室；尺寸均为2.6m×3m，高3m）、固化烘道（使用天然气、长116m×宽1.5m，原有烘道保留，不足部分本次新建）1处、表面处理区（长116m×宽1.5m）1处</p>	建设一条喷涂线，包含2个喷塑室和1个喷漆室，1处表面处理区、1条固化烘道。
辅助工程	变配电	利用厂区原有变电设施，配制配电箱柜		
公辅工程	供电设施	市政给水管网供水	依托原有，本次不新增	与环评一致
	供水设施	市政电网供电		
	排水设施	配套雨水、污水管网		
办公及生活设施	办公室	车间内设置一处车间办公室	依托原有，本次不新增	与环评一致
	卫生间	依托巨坤厂区已建设施	依托原有，本次不新增	与环评一致
环保工程	废水治理	预处理池(1座，有效容积约为15m³)	依托原有，本次不新增	与环评一致
		油水分离器(1个)		
		--	污水处理设施：设置于厂外北侧，1套，处理工艺为“废水调节+序批式反应+絮凝沉淀”，处理能力为5m³/d。	与环评一致
	废气治理	焊接烟尘：集气罩收集至固定式焊烟净化器处理后由2根15m高排气筒排放	环保设施依托原有，本次新增工位并新增部分集气罩（DA001、DA002）	与环评一致
		/	抛丸粉尘：设备密闭，吸尘口收集经布袋除尘器处理之后，再经1根15m高排气筒排放。（DA004）	与环评一致
		喷塑粉尘：自带滤芯除尘装置+2套布袋除尘器处理，处理后废气	喷粉室重建，粉尘处理系统重建：喷塑粉尘经大旋风+滤芯除尘器处理后，再经1根15m高排	与环评一致

		再经2根15m高排气筒排放。	气筒排放。(DA003)	
		有机废气: 固化烘道进出口处设置集气罩, 废气收集至水冷+1套两级活性炭装置处理后, 再通过1根15m高排气筒排放	烘道重新布局, 采用天然气供热。有机废气经烘道进出口集气罩(新建)+“水冷(间接冷却、新建)+1套两级活性炭装置(新建)”处理后, 再通过1根15m高排气筒排放(DA005)	建设两套“水冷(间接冷却、新建)+1套两级活性炭装置”, 烘道进口和出口分别设置集气罩, 分别经两根15米高度排气筒排放(DA005、DA006)
		/	喷漆及晾干废气: 干式喷房, 喷漆废气经负压收集后同烘干固化废气一同净化后排放(DA005)	与环评一致
		天然气燃烧废气: 同固化有机废气一同收集后经15m高排气筒排放	天然气燃烧废气: 同固化有机废气一同收集后经15m高排气筒排放(DA005)	与环评一致
		打磨粉尘: 角磨机打磨过程产生的少量粉尘, 质量较重, 自然沉降, 及时清扫车间地面	打磨粉尘: 角磨机打磨过程产生的少量粉尘, 质量较重, 自然沉降, 及时清扫车间地面	与环评一致
	固废治理	厂房西侧设置一处一般固废区(5m ²), 用于暂存废边角料、废包装材料	依托原有, 本次不新增	与环评一致
		厂房外西侧设置一处危废暂存间(5m ²), 用于暂堆危险废物	依托原有, 本次不对地面进行防渗改造	与环评一致
	噪声治理	厂房隔声、减震等措施	厂房隔声等	与环评一致
仓储工程	原料区	位于厂房内, 暂时存放原辅料	依托原有, 本次不新增	与环评一致
	成品区	位于厂房内, 暂时存放成品		
	五金库房	位于厂房西南角, 暂时存放五金配件		
	试剂库	位于五金件旁的油料库, 用于暂存油品	改建原油料库, 作为试剂库	与环评一致

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：成都齐天金属制品有限公司金属制品产品生产技术改造项目。

建设单位：成都齐天金属制品有限公司

建设地点：金堂县淮口镇成都-阿坝工业集中发展区德尔路3号(成都-阿坝工业集中发展区内)

建设性质：技术改造

劳动定员：环评拟定劳动定员为80人，项目实际工作人员为80人，与环评一致。

工作制度：环评年工作时间为320天，实行10h工作制。项目实际年工作时间200天，实行10h工作制。

2、外环境关系

巨坤厂区以内：项目租赁巨坤公司厂房的西侧的北部区域(项目所在区域与厂房其他区域完全隔断处理，为独立区域)，项目四周为巨坤公司厂区，西南侧22m处为涂料生产厂，南侧邻佛油的分装厂，东侧邻巨坤自用厂房。

巨坤厂区以外：北侧90m处为成都恒远科技有限公司；东北50m处为嘉汉达装饰材料有限责任公司，隔嘉汉200m处为山明金属公司；西侧46m处为奥力威科技有限公司；西侧60m处为众孚科技环保有限公司；南面隔德尔路110m处为德尔集团。

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1-2。

表1-2 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200万元，租赁成都巨坤环保科技有限公司位于金堂县淮口镇成都-阿坝工业集中发展区德尔路3号的厂房用于生产，厂房面积8347.73m ² （本次新增1847.73m ² ）。产能：年产钢制托盘8万个/a、高位货架6万组/a（年新增产钢制托盘1万个/a、高位货架1万组/a）。	项目总投资200万元，租赁成都巨坤环保科技有限公司位于金堂县淮口镇成都-阿坝工业集中发展区德尔路3号的厂房用于生产，厂房面积8347.73m ² （本次新增1847.73m ² ）。产能：年产钢制托盘8万个/a、高位货架6万组/a（年新增产钢制托盘1万个/a、高位货架1万组/a）。	与环评一致
建设内容		
环评设计建设内容	实际建设及验收情况	备注
<p>①拆除原有1条喷塑线，并新建2条喷塑线（其中1条喷塑线上配置喷漆室2个）；拆除清管机，不再使用清管机清理（木屑擦拭清理）工件。</p> <p>②喷塑线上新增表面预处理段（2条喷塑线进入同一处表面处理段），包含脱脂、脱脂后喷淋清洗、硅烷化、硅烷化后喷淋清洗。</p> <p>③新增抛丸机、成型机、焊机设备。</p> <p>④自建生产废水处理收集管道及排污管道，增设一套处理工艺为“废水调节+序批式反应+絮凝沉淀”，处理能力为5m³/d的污水处理设施。</p> <p>⑤增加部分焊接工位，焊接烟尘依托原有固定式焊烟净化器处理之后，由2根15m高排气筒排放（DA001、DA002）。</p> <p>⑥新增抛丸室，抛丸粉尘由布袋除尘器处理之后，经1根15m高排气筒排放（DA003）。</p> <p>⑦喷粉室重建，粉尘处理系统重建：喷塑粉尘经大旋风+滤芯除尘器处理后，再经1根15m高排气筒排放（DA004）。</p> <p>⑧喷塑固化废气、喷漆及晾干废气、清洗烘干天然气燃烧废气经一套“水冷+二级活性炭”装置处理后，由1根15m高排气筒排放（DA005）</p>	<p>①拆除原有1条喷塑线，并新建2条喷塑线（其中1条喷塑线上配置喷漆室2个）；拆除清管机，不再使用清管机清理（木屑擦拭清理）工件。</p> <p>②喷塑线上新增表面预处理段（2条喷塑线进入同一处表面处理段），包含脱脂、脱脂后喷淋清洗、硅烷化、硅烷化后喷淋清洗。</p> <p>③新增抛丸机、成型机、焊机设备。</p> <p>④自建生产废水处理收集管道及排污管道，增设一套处理工艺为“废水调节+序批式反应+絮凝沉淀”，处理能力为5m³/d的污水处理设施。</p> <p>⑤增加部分焊接工位，焊接烟尘依托原有固定式焊烟净化器处理之后，由2根15m高排气筒排放（DA001、DA002）。</p> <p>⑥新增抛丸室，抛丸粉尘由布袋除尘器处理之后，经1根15m高排气筒排放（DA004）。</p> <p>⑦喷粉室重建，粉尘处理系统重建：喷塑粉尘经大旋风+滤芯除尘器处理后，再经1根15m高排气筒排放（DA003）。</p> <p>⑧喷塑固化废气、喷漆及晾干废气经一套“水冷+二级活性炭”装置处理后，由1根15m高排气筒排放（DA005）</p> <p>⑨清洗烘干天然气燃烧废气经一套“水冷+活性炭”装置处理后，由1根15m高排气筒排放（DA006）</p>	<p>焊接烟尘设置2根排气筒；抛丸机单独1根排气筒；喷粉、喷漆1根排气筒；固化烘干入口及天然气燃烧废气单独1根排气筒。固化烘干出口集气罩收集废气由1根排气筒排放，整个厂区总共设置6根排气筒。</p>

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1-3。

工程名称	环评建设内容及规模		实际建设内容	环境污染
主体工程	生产车间	1层，位于所在厂房的西北侧，与其它区域完全隔断处理，为独立的车间。 分为板材点焊区、板材下料成型区、管材下料区、焊接区、打磨区、喷塑线、异形件烘箱、成品区及原料区等，用于产品加工生产	与环评一致	噪声 焊接烟尘 有机废气 金属粉尘 固体废物
		本次新增厂房面积，并对喷涂线进行改造，重新布局喷涂线；增加抛丸机、成型机。原有设施不变。 喷涂线：喷塑线2条，1条流水线上配置喷粉室2个，另1条配置喷粉室2个、喷漆室2个（喷粉室尺寸为1.6×7.4m，高3.5m；1个底漆室、1个面漆室；尺寸均为2.6m×3m，高3m）、 固化烘道（使用天然气、长116m×宽1.5m，原有烘道保留，不足部分本次新建）1处、 表面处理区（长116m×宽1.5m）1处	新增抛丸机、成型机。 建设喷涂线2条，其中1条布置1个喷塑室，另一条布置1个喷塑室和1个喷漆室。 扩建固化烘道、表面处理区。	
辅助工程	变配电	依托原有，本次不新增	与环评一致	
公用工程	供电设施	依托原有，本次不新增	与环评一致	
	供水设施	依托原有，本次不新增	与环评一致	
	排水设施	依托原有，本次不新增	与环评一致	
办公生活设施	办公室	依托原有，本次不新增	与环评一致	生活垃圾
	卫生间	依托原有，本次不新增		生活污水
环保工程	废水治理	预处理池，及车间油水分离器依托原有。新增1套污水处理设施，处理工艺为“废水调节+序批式反应+絮凝沉淀”，处理能力为5m ³ /d。	与环评一致	废水、污泥、油污
	废气治理	喷塑粉尘：喷粉室重建，粉尘处理系统重建；喷塑粉尘经大旋风+滤芯除尘器处理后，再经1根15m高排气筒排放。	与环评一致	/
		有机废气：烘道重新布局，采用天然气供热。有机废气经烘道进出口集气罩（新建）+“水冷（间接冷却、新建）+1套两级活性炭装置（新建）”处理后，再通过1根15m高排气筒排放	烘道较长，入口和出口收集的废气分别经两套单独的“水冷（间接冷却、新建）+1套两级活性炭装置（新建）”处理后，再分别通过2根15m高排气筒排放。	废活性炭
	天然气燃烧废气：同固化有机废气一同收集后经15m高排气筒排放	与环评一致	/	

		焊接烟尘：集气罩收集至固定式焊烟净化器处理后由2根15m高排气筒排放	与环评一致	/
		抛丸粉尘：抛丸机的输入端、输出端设有防护板，防止弹丸飞溅，抛丸机内设有吸尘口，与除尘系统相联，经除尘器处理后再经15m高排气筒排放	与环评一致	/
		金属粉尘：自然沉降，及时清扫车间地面	与环评一致	/
	固废治理	依托原有，本次不新增	与环评一致	风险
		依托原有，本次不对地面进行防渗改造	与环评一致	
	噪声治理	厂房隔声、减震等措施	与环评一致	噪声
仓储工程	原料区	依托原有，本次不新增	与环评一致	/
	成品区	依托原有，本次不新增		
	五金库房	依托原有，本次不新增		
	油料库	依托原有，本次不新增		

5、主要设备清单

主要设备清单对照表见表1-4。

表1-4 项目主要设备对照表

序号	环评拟建设设备清单		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	切管机	3台	切管机	3台	一致
2	抛丸机	1	抛丸机	1	一致
3	角磨机	20	角磨机	20	一致
4	二保焊机	35	二保焊机	35	一致
5	机器人焊接	5	机器人焊接	5	一致
6	冲床	9	冲床	9	一致
7	折弯机	5	折弯机	5	一致
8	剪板机	3	剪板机	3	一致
9	砂轮切割机	2	砂轮切割机	2	一致
10	成型机	5	成型机	5	一致
11	折筋机	4	折筋机	4	一致
12	液压机	1	液压机	1	一致
13	点板机	8	点板机	8	一致
14	纯水机	1	纯水机	1	一致
15	喷涂线	2条含1条表面处理预处理线（喷淋式，含脱脂、水洗、硅烷化槽）、4个喷粉室（1条线上2个喷室）、2个喷漆室（	喷涂线	2条喷涂线（其中1条含1个喷塑室和1个喷漆室，另一条设置1个喷塑室）；1条表面处理线；1条固化烘道	减少

		位于1条线上，底漆室1个、面漆室1个)、1条固化道		。	
16	空压机	3	空压机	3	一致

6、主要原辅材料

项目主要原辅材料对照表见表1-5。

表1-5 项目主要原辅材料对照表

名称	原辅材料名称	环评年耗量	实际建成年用量	备注
原(辅)料	管材	7700t	7700t	与环评一致
	铁板	2990t	2990t	与环评一致
	五金配件	5.8t	5.8t	与环评一致
	塑粉	142.2t	142.2t	与环评一致
	水性底漆	9 t	9 t	与环评一致
	水性面漆	8.8t	8.8t	与环评一致
	焊丝	35t	35t	与环评一致
	润滑油	0.2t	0.2t	与环评一致
	液压油	0.2t	0.2t	与环评一致
	切削液	0.1t	0.1t	与环评一致
	CO ₂	10000m ³	10000m ³	与环评一致
	氩气	10000m ³	10000m ³	与环评一致
	脱脂剂	8t	8t	与环评一致
	硅烷化剂	3t	3t	与环评一致
	纸箱	10t	10t	与环评一致
手套	0.1t	0.1t	与环评一致	
能耗	电	40万kW.h	40万kW.h	与环评一致
	水	5888m ³	5888m ³	根据实际情况而定
	天然气	15.8万m ³	15.8万m ³	

7、项目水平衡图

(1) 给水

项目设备不清洗；项目厂区地面不需冲洗，每天使用拖把清洁即可，给水来自市政给水管网，项目厂房内不设住宿和食堂，住宿依托巨坤已建设施，就餐依托周边。本项目不新增职工，本次项目新增用水为车间地面清洁用水、生产用水。

表1-6 项目用排水情况一览表

序号	用水对象	数量	用水定额	用水量(m ³ /d)	排水系数	排水量(m ³ /d)	损耗
1	车间地面清洁用水	--	--	0.1	0.85	0.09	0.01
2	生产用水	--	--	8	--	5.4	2.6
总计		/	/	8.1	/	5.49	2.61

(2) 纯水制备系统

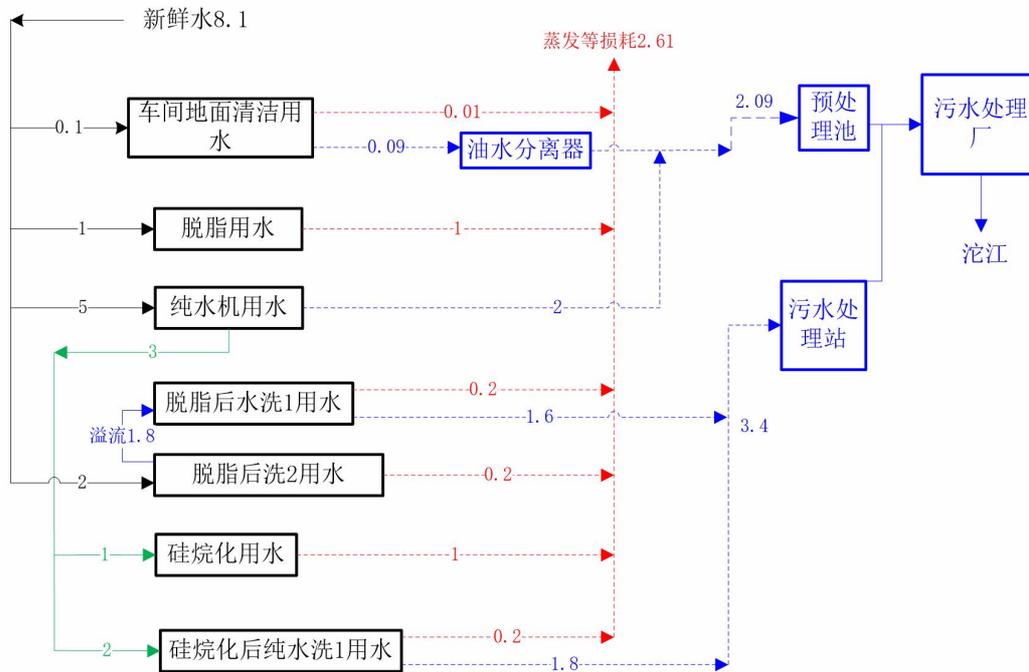
项目纯水采用纯水机制备，纯水机制备能力0.6m³/h，纯水制备率60%，纯水机制备工艺为：

自来水→原水箱→石英砂过滤→活性炭过滤→树脂软化系统→纯水箱→用水点。

纯水系统会产生废活性炭、废树脂、废石英砂。

脱脂、硅烷化生产段均采用喷淋方式，各喷淋段下部槽体的槽液基本为槽体体积的70%。各处理槽内的脱脂液、硅烷化液循环使用，定期进行倒槽（约1个月倒槽一次）以便排放槽渣。生产过程按需添加处理剂（添加时需要兑水使用）。

脱脂后清洗段采用溢流清洗，清新鲜水从最后一个槽加入、喷淋清洗后的水溢流至前一个清洗槽清洗工件，废水则由前一个槽排出（排水量为槽体装水量（约为槽体体积的70%））。硅烷化后清洗一次，清洗水直接从槽体溢流阀处排出。



项目水平衡图

8、项目变动情况

项目实际建设中变化如下：

- ①设置2条喷涂线，喷塑室由4个减少为2个，喷漆室由2个减少为1个。
- ②固化烘道较长，因此项目内将固化废气处理设备由1套增加为2套，排气筒由1根变为2根。

项目重大变更判别：

相对环评内容，生产工艺和环保措施等均未发生重大改变，并不存在建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中任何一个发生

改变，仅是生产设备和环保设施数量的少量调整。根据《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)，所以本项目不属于重大变更。

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

本次项目增加产能，托盘生产工艺与原项目相比，取下料后的清理工序，增加抛丸、表面预处理、喷漆处理，其余工序生产一致。

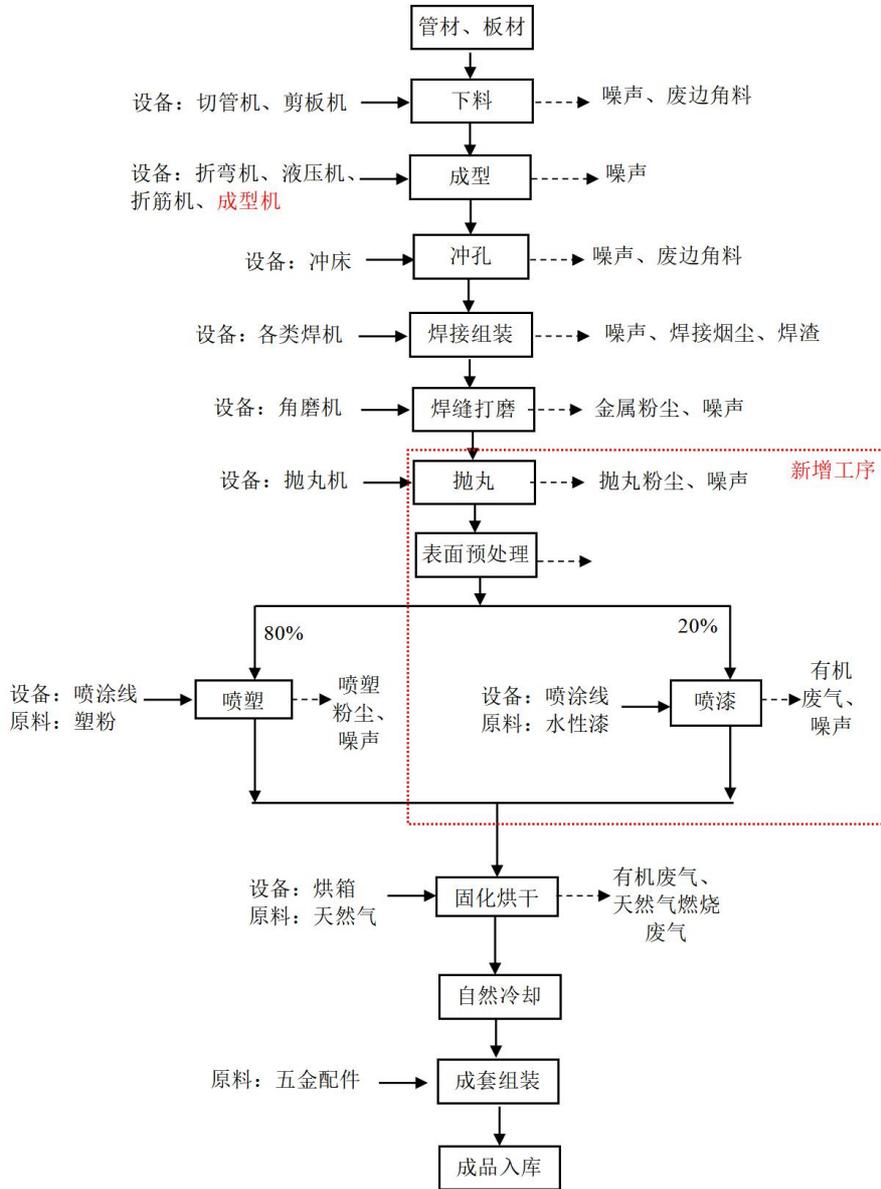


图2-1钢制托盘生产工艺流程及产污位置图

工艺流程简述：

①下料

将外管材、板材利用切管机、剪板机进行下料，加工成需求尺寸。

此过程产生的污染物主要为：噪声、废边角料、废切削液。

②成型、冲孔

下好料的工件利用折弯机、液压机、折筋机等，进行折弯、成型、孔加工。

此过程产生的污染物主要为：噪声。

③焊接、打磨

将加工好的工件焊接（焊接方式为二保焊、点焊）组装，并进行边角打磨工整。

此过程产生的污染物主要为：焊接烟尘、焊渣、打磨金属粉尘。

④抛丸

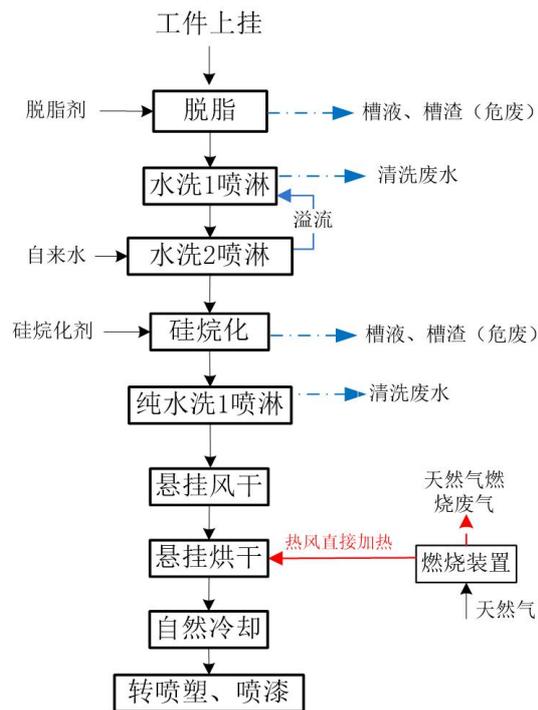
部分钢板为了去除工件表面氧化皮及杂质，使工件表面达到金属光泽，需进行抛丸处理，抛丸是在抛丸机封闭的抛丸室内，抛丸器把一定粒度的钢丸高速抛出，被抛出的钢丸与工件猛烈撞击从而达到清除工件表面氧化皮及杂质的目的。

此过程产生的污染物主要为：噪声、抛丸粉尘。

⑤表面预处理：

表面处预处理主要包括：脱脂、硅烷化两大步骤。

基本流程为：



项目前处理段设置为整体全封闭式棚体（地面式架空设置，槽体距离地面10cm，棚体预设计高3.5m、宽1.6m、长50m），所有工艺槽体均位于棚体内部，前处理段仅两头预留有工件的进出口，其余地方密闭处理。

表面预处理采用流水线式处理方式，工件经链条在各工艺的槽体上方转移，便于各工段工件的悬挂喷淋，硅烷后的工件再经流水线链条连续进入后续的喷涂（喷塑、

喷漆)段(前处理段仅两头预留有工件的进出口,其余地方密闭处理)。人工只需在上下件处进行上件、下件工作。

在反应槽中采用喷淋的方式对工件表面进行处理。采取了逆流漂洗工艺等节水套用措施,最大限度的实现节约水资源和减少废水排放。

前处理艺流程及参数表如下。

表2-11 前处理工艺流程及参数表

序号	工艺名称	工艺方式	温度(℃)	工艺时间
1	工件上挂	手工	常温	--
2	脱脂	喷淋	常温	4min
3	水洗1(自来水)	喷淋	常温	2min
4	水洗2(自来水)	喷淋	常温	2min
5	硅烷化	喷淋	常温	1min
6	纯水洗1(纯水)	喷淋	常温	2min
7	悬挂风干	自然+人工吹水	常温	间断
8	悬挂烘干	天然气加热,热风直接加热工件	~80	5min
9	冷却	自然	常温	1min
10	转喷塑、喷漆	--	--	

C、脱脂工艺原理

利用强碱性脱脂剂中的氢氧化钾、碳酸钠等与金属表面的油脂进行皂化反应,使其生成可溶于水的甘油和脂肪酸盐,溶解分散在溶液中而被去除。

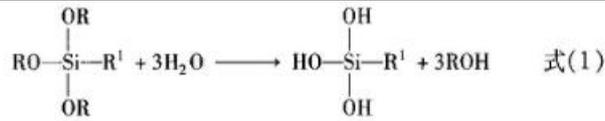
D、硅烷化工艺原理

硅烷化处理是以有机硅烷水溶液(项目浓度约2%~5%左右)为主要成分对金属材料进行表面处理的过程。

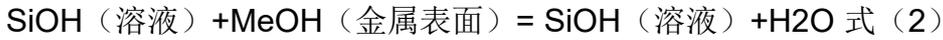
其主要原理为:硅烷作为金属表面新型涂层的作用机理是其首先水解反应生成硅醇,硅醇羟基在无机物(金属)表面形成氢键,进一步通过脱水反应形成—Si—O—Me共价键,从而在金属等无机表面成膜,同时,硅烷水解产物硅醇分子间又可相互缩合、齐聚,形成网状结构的膜覆盖在金属基材表面。硅烷处理过程主要化学反应方程式有:

水解后的OXSilane分子[—Si(OR)₃]中的SiOH基团与金属表面的MeOH基团形成氢键,快速吸附于金属表面。

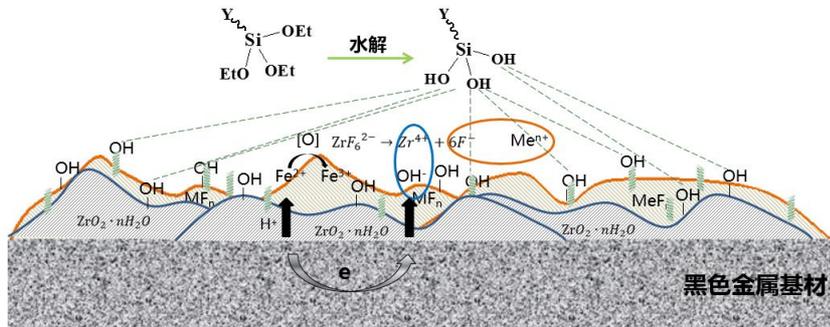
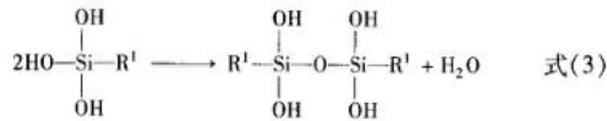
水解反应式如式(1)所示。



在干燥过程中，SiOH基团和MeOH基团进一步凝聚，在界面上生成Si—O—Me共价键，如式（2）所示。



剩余的OXSilane分子则通过SiOH基团之间的凝聚反应在金属表面上形成具有Si—O—Si三维网状结构的有机膜。缩合反应如式（3）所示。



硅烷化处理原理示意图

与磷化技术相比硅烷技术具有以下优点：

硅烷技术形成的超薄有机膜可以替代传统的磷化膜；Si—O—Me共价键分子间的结合力很强，所以产品很稳定，从而可以提高产品的防腐蚀能力；使用方便，便于控制，槽液为双组份液体配成，仅需要控制pH值和电导率，无需像磷化液那样，要控制游离酸、总酸、促进剂、锌、镍、锰的含量和温度等许多参数；节约能源，可室温或低温操作，能源费用降低；优异的环保性能，无镍等有害的重金属，废渣产生量很小约为磷化处理的5%，废水排放少，处理容易，如果安装过滤器及离子交换器，可以做到封闭循环使用；适用性强：适用于浸渍、喷淋等处理方式；多金属处理工艺：冷轧板、热镀锌板、电镀锌板、涂层板、铝等不同板材可混线处理；工艺简单，流程短，没有表调、钝化等过程，较少的生产步骤和较短的处理时间有助于提高工厂的产能；综合成本低，产品消耗量底，三废处理成本低。

前处理段产生的污染物为：噪声、废水、槽液、槽渣、烘干水分产生的天然气燃烧废气。前处理段无其他废气产生。

⑥喷涂

A、喷塑

80%的产品需喷塑处理。

将钢板挂于链条输送系统上，项目设置自动化喷塑线，工件通过链条移动。利用喷枪将粉末涂料喷涂在工件上，喷塑段仅在两侧留出工件进出口，其余地方均进行密闭。

静电喷涂设备：该设备利用电晕放电现象使涂料吸附在工件上。其工艺过程为：涂料由供料系统压缩空气送入静电喷涂设备(喷枪)，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，涂料由喷嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受静电作用，被吸附到与其极性相反的工件上。随着喷上的涂料增多，电荷集聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不能继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的涂料涂层。

此工序产生的污染物为噪声、喷塑粉尘。

B、喷漆

20%的产品需喷漆处理。

喷漆在流水线的喷漆室内进行，喷漆室仅留出链条进出口，其余地方均密闭。喷漆室为干式喷漆室，喷漆室设置侧抽风装置，人工正对抽风装置进行喷漆，便于废气收集。

项目喷漆两道，底漆后晾干，晾干后喷面漆，随后于固化段烘干即可。水性漆来厂后直接使用，不需调漆。

此工序产生的污染主要为：有机废气、噪声。

⑧烘干及自然冷却

喷塑、喷漆后的工件在喷涂线烘道（链条运输工件，烘箱留有进出口，其余地方均密闭）进行固化烘干。烘干采用烘箱配套的燃烧器燃烧天然气，随后鼓热风将工件直接烘干，烘干温度控制在180~230℃，烘干时间约20min左右。固化烘干后工件自然冷却。

此工序产生的污染物为噪声、有机废气、天然气燃烧废气。

⑧组装

喷涂好的工件与外购的成品五金配件进行人工装配。

⑨最后包装入库。

(2) 高位货架生产流程

本次项目增加产能，货架生产工艺与原项目相比，增加抛丸、表面预处理工序。

高位货架生产工艺流程见下图。

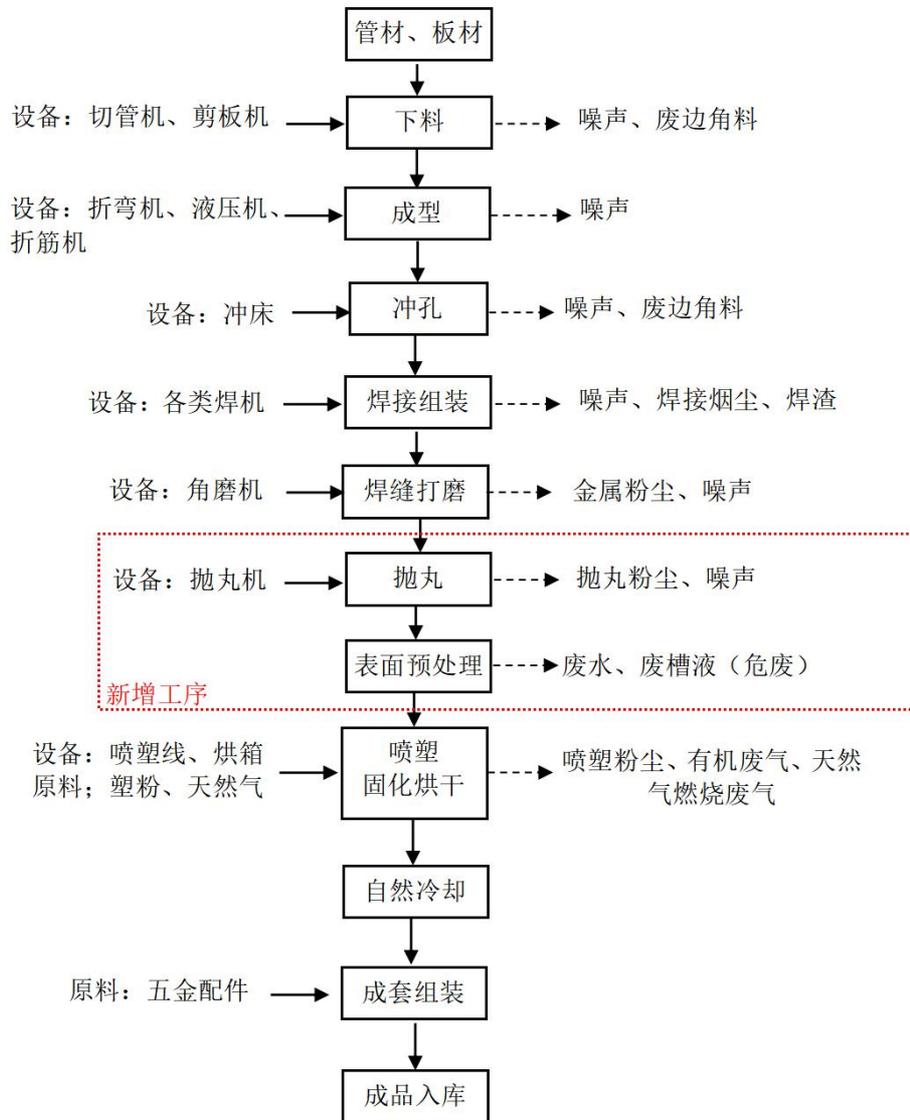


图2-2 高位货架生产工艺流程图

工艺流程简述：

①下料

将外管材、板材利用切管机、剪板机进行下料，加工成需求尺寸。

此过程产生的污染物主要为：噪声、废边角料、废切削液。

②成型、冲孔

下好料的工件利用折弯机、液压机、折筋机等，进行折弯、成型、孔加工。

此过程产生的污染物主要为：噪声。

③焊接、打磨

将加工好的工件焊接（焊接方式为二保焊、点焊）组装，并进行边角打磨工整。

此过程产生的污染物主要为：焊接烟尘、焊渣、金属粉尘。

⑤抛丸

部分钢板为了去除工件表面氧化皮及杂质，使工件表面达到金属光泽，需进行抛丸处理，抛丸是在抛丸机封闭的抛丸室内，抛丸器把一定粒度的钢丸高速抛出，被抛出的钢丸与工件猛烈撞击从而达到清除工件表面氧化皮及杂质的目的。

此过程产生的污染物主要为：噪声、抛丸粉尘。

⑥表面预处理

表面处预处理主要包括：脱脂、硅烷化两大步骤。同托盘生产工序的表面预处理共用1套预处理设施。

⑦喷塑

将钢板挂于链条输送系统上，项目设置自动化喷塑线，工件通过链条移动。利用喷枪将粉末涂料喷涂在工件上，喷塑段仅在两侧留出工件进出口，其余地方均进行密闭。*此工序产生的污染主要为：喷塑粉尘、噪声。*

⑧烘干及自然冷却

喷塑后的工件在喷涂线烘道（链条运输工件，烘箱留有进出口，其余地方均密闭）进行固化烘干。烘干采用烘箱配套的燃烧器燃烧天然气，随后鼓热风将工件直接烘干，烘干温度控制在180~230℃，烘干时间约20min左右。固化烘干后工件自然冷却。*此工序产生的污染主要为：有机废气、天然气燃烧废气。*

⑨组装

喷塑好的工件与外购的成品五金配件进行人工装配。

⑩最后包装入库。

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：主要为焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘、固化有机废气、天然气燃烧废气；

(2)废水：主要为生产废水、生活污水、车间地面清洁及职工洗手废水；

(3)噪声：主要为设备运行时的机械噪声；

(4)固体废物：主要为废边角料、废包装材料、地面清扫及除尘器收灰、焊渣、废木屑、废活性炭、废润滑油、废液压油、废切削液、废含油手套、油水分离器油污等。

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喷塑粉尘、固化有机废气、焊接烟尘、天然气燃烧废气、抛丸废气。

①喷塑粉尘

环评提出的措施：

喷塑段喷枪对面设置有吸尘口对未涂装上的塑粉进行收集，另外设备进出口处设置集气罩，对粉尘进行收集。收集的塑粉经自带的滤芯除尘处理后再经布袋除尘器处理，最后经1根15m高排气筒排放。

验收实际措施：

与环评一致。

②固化烘干有机废气

环评提出的措施：

烘干段进出口处设置集气罩，对有机废气进行收集；密闭式烘箱有排气口，废气经排气口排出。收集的有机废气经水冷却+两级活性炭吸附后，再经1根15m高排气筒排放。

验收实际措施：

由于烘道较长，在入口和出口设置集气罩，分别经两套水冷却+二级活性炭装置处理后，再分别经2根15米排气筒排放。

③天然气燃烧废气

环评提出的措施：

天然气属于清洁能源，项目天然气燃烧废气同有机废气一起排放。

验收实际措施:

与环评一致。

④金属粉尘

环评提出的措施:

金属粉尘通过车间全面通风并经车间厂房阻拦后，加强车间通风。

验收实际措施:

与环评一致。

⑤焊接烟尘

环评提出的措施:

项目在焊接工位上方设置集气罩，含尘烟气经集气罩引至1套固定式焊烟净化器处理后，再经2根15m高排气筒排放。

验收实际措施:

与环评一致。

⑥抛丸粉尘

环评提出的措施:

抛丸机的输入端、输出端设有防护板，防止弹丸飞溅，抛丸机内设有吸尘口，与除尘系统相联，抛丸机配套有布袋除尘器，粉尘经除尘器处理后再经15m高排气筒排放。

验收实际措施:

与环评一致。

(2) 废水治理及排放

生产废水、生活污水、地面清洁及职工洗手废水

环评提出的措施: 生产废水由新增的一体化污水处理设施进行处理，处理工艺为“废水调节+序批式反应+絮凝沉淀”，处理能力为5m³/d，处理之后进入预处理池。预处理池出水达到《污水综合排放标准》(GB8978-96)三级排放标准后，进入淮口工业污水处理厂处理达标后排入沱江。

生活污水进入成都巨坤环保科技有限公司已建预处理池。地面清洁及职工废水经油水分离器处理后进入预处理池。预处理池出水达到《污水综合排放标准》(GB8978-96)三级排放标准后，进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、基础减振、加强设备的维护和保养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：

生活垃圾：员工生活办公产生。 焊渣

：项目焊接工段产生焊渣。

废边角料：主要为机械加工过程产生的废边角料；

废包装材料：主要为使用原料和产品包装产生的废包装材料。

地面清扫粉尘及除尘净化器收灰：地面清理及除尘器、焊接烟尘净化器收灰产生。 收集

塑粉：项目塑粉主要由滤芯除尘及布袋除尘器收集；

废木屑：切管机加工后的管材表面可能沾有少量油渍、为便于后期喷塑，因此项目利用清表机通过木屑擦掉工件表面油渍。

危险固废：

废润滑油：项目生产设备均外委维修，设备使用、维护保养等过程中使用润滑油，会产生废润滑油；

废液压油：项目生产设备均外委维修，设备更换等过程中使用液压油；

废切削液：项目切管机设备会使用切削液，切削液长期循环(设备自带有箱体，切削液于箱体内循环存放)使用后需更换；

废含油手套：项目职工人员配手套，设备保养过程会产生废含油手套。

油水分离器油污：油水分离器隔油产生； 废活

性炭：有机废气处理设施更换产生。 废油桶：

储存油品之后产生。

固废处理措施对比表。

表2-1 固体废物产生及处置措施

分类	污染物	环评提出的处置措施	实际处置措施
一般固废	生活垃圾	环卫部门统一清运	与环评一致
	废边角料	含油边角料暂存危废暂存间内，待沥干废油后外售处置，沥干过程产生废油(废机油、废切削液)作为危废处置	
	废包装材料	暂存一般固废区，外售废品回收站	
	收集塑粉	能回用的回用于生产，不能回用的外售处置	
	焊渣	环卫部门统一清运	
	地面清扫粉尘及除尘净化器收灰		
危险废物	废木屑	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，已签订危废处置协议(交江油诺客环保科技有限公司)
	废润滑油		
	废液压油		
	废切削液		
	废含油手套		
	油水分离器油污		
	废活性炭		
废油桶			

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	外排废水	生产废水经一体化废水处理设施处理之后排入园区预处理池，预处理池处理后，进入淮口工业污水处理厂处理达标后，排入沱江。 车间地面清洁及职工洗手废水经油水分离器处理后同生活污水一起依托预处理池处理后，进入淮口工业污水处理厂处理达标后，排入沱江。	与环评一致
噪声	各设备噪声	加强管理、厂房墙体隔声、距离衰减等	与环评一致
废气	喷塑粉尘	集气罩+自带滤芯除尘装置+布袋除尘器处理，处理后废气再经15m高排气筒排放	与环评一致
	有机废气	集气罩+水冷(间接冷却)+两级活性炭吸附装置处理后，再经1根15m高排气筒排放	采样两套单独的处理设备，排气筒由1根增加至2根。
	焊接烟尘	集气罩+固定式焊烟净化器净化后，再经2根15m高排气筒排放	与环评一致
	抛丸粉尘	抛丸机内设有吸尘口，与布袋除尘系统相联，粉尘经除尘器处理后再经15m高排气筒排放	与环评一致
	天然气燃烧废气	同有机废气一同收集排放	与环评一致

	金属粉尘	自然沉降，及时清扫车间地面	与环评一致
固废	生活垃圾	收集后，由环卫部门清运	与环评一致
	废包装材料	暂存于固废堆放区，外售废品回收站	与环评一致
	收集塑粉	能回用的回用于生产，不能回用的外售处置	与环评一致
	废边角料	外售废品回收站，部分废边角料会粘有少量的机油/切削液，该部分废边角料须暂存危废暂存间内，待沥干废油后外售处置	与环评一致
	焊渣、地面清扫粉尘及除尘净化器收灰	收集后，由环卫部门清运	
	废活性炭、废润滑油、废液压油、废切削液、废含	暂存危废暂存间，交有相应危废资质的单位处置	
		油手套、油分离器油污、废油桶	
地下水防治	采取分区防渗：危废暂存间、油料库、管材下料区重点防渗区，现状为采用防渗混凝土抹平。整改措施：现有基础上设置钢制托盘，危废经桶装收集后放置于托盘上方；车间内除重点防渗及简单防渗区域外其他区域一般防渗区，采用防渗水泥抹平；办公室水泥硬化		与环评一致
风险防范措施	<p>①设立严禁烟火的标示；配备足够数量的相应消防设施。</p> <p>②危险废物泄露风险：门口贴标识标牌，设防火提示牌，门口设置警示牌；危险废物暂存间地面全部进行重点防渗处理，门口并设置高于地面150mm的门槛防止溢流；液态危废采用专用密闭容器收集暂存，且容器下方设置不锈钢托盘，并设置空桶作为备用收容设施等。</p> <p>③油料泄露风险：设置专用库房，各种油品分类存放。配备专业的技术人员，专人管理；油库地面铺设防渗混凝土，并敷设环氧树脂层，门口并设置高于地面150mm的门槛防止溢流；油桶下方设置防漏托盘，库房内放置空桶，作为备用收容设施；切管机等用油较频繁的设备处，设备底座设置接油盘，防止漏油等。</p> <p>④废气事故排放风险：定期检查环保设备。</p> <p>⑤气瓶搬运、储存和使用过程中风险防范措施：置于阴凉、通风良好的车间内，远离了热源、火源，防止容器破裂；瓶不能卧放；旧瓶定期接受安全检验等。</p> <p>⑥液二氧化碳、液氩气存放及使用过程中风险防范措施：罐体周围设置醒目的标识标牌，周围禁止明火，及易燃易爆物质；罐体周围设置防护栏，设置顶棚防止阳光直射；设置防雷装置、防静电装置；罐区设置消防器材。</p>		与环评一致
四、主要环保投资			

表2-3 项目环保投资一览表

污染源		环评拟定设施		实际建设	
		设施	投资 (万元)	措施	投资 (万元)
废水	外排废水	依托原有预处理池1座和油水分离器；增设一座一体化废水处理设施处理生产废水。	3	与环评一致	3
废气	喷塑粉尘	各个喷室设置吸风系统对喷塑粉尘进行收集；2套旋风除尘器+2套脉冲式滤芯除尘器+1根15m高排气筒	5	与环评一致	5
	有机废气	烘道进出口设置集气罩（新建）、喷漆房设置抽风系统（新建）、1套冷却（水间接冷却、利用原有设施）+两级活性炭装置（新建），1根15m高排气筒	5	2套水冷却+两级活性炭装置，2根15m高排气筒	12
	焊接烟尘	集气罩（按焊接工位配置）；固定式焊烟净化器1套，2根15m高排气筒	1	与环评一致	2
	抛丸粉尘	布袋除尘器1套、1根15m高排气筒		与环评一致	3
	天然气燃烧废气	同有机废气一同收集排放		与环评一致	
	金属粉尘	自然沉降，及时清扫车间地面	--		
噪声	设备噪声	加强管理、厂房墙体隔声、距离衰减等	2	与环评一致	2
固废	生活垃圾	收集后，由环卫部门清运	--	与环评一致	
	废包装材料	暂存于固废堆放区，外售废品回收站	一般固废暂堆区(10m ²)	与环评一致	
	收集塑粉	能回用的回用于生产，不能回用的外售处置			
	废边角料	外售废品回收站，部分废边角料会粘有少量的机油/切削液，该部分废边角料须暂存危废暂存间内，待沥干废油后外售处置		与环评一致	
	焊渣、地面清扫粉尘及除尘净化器收灰	收集后，由环卫部门清运	--	与环评一致	

	废活性炭、废润滑油、废液压油、废切削液、废含油手套、油水分离器油污、废油桶	暂存危废暂存间，交由相应危废资质的单位处置	危废暂存间 (10m ²)	--	与环评一致	
地下水防治	采取分区防渗： 试剂库（油品、漆料、表面处理试剂）、危废暂存间、表面处理区地面、污水处理站地面、管材下料区重点防渗处理。 厂房内除重点防渗区外其余区域一般防渗区； 车间办公室简单防渗区。			3	与环评一致	3
风险防范措施	标识标牌；消防设施；建立和完善各级安全生产责任制等 危废间钢制托盘、危废间及试剂库应急空桶；表面预处理区围堰；泄露事故池1座（6m ³ ）；废水事故池（调节池兼事故池）、生产废水排口可视化；			2		2
合计				21	/	32

一、环评主要结论

1、产业政策的符合性

项目为金属制品生产，根据《国民经济行业分类与代码》(GB/T4754-2017)，项目属于C3311金属结构制造、C3333金属包装容器及材料制造。项目不属于中华人民共和国国家发展和改革委员会令第29号《产业结构调整指导目录(2019年本)》中的鼓励、限制和淘汰类项目，但项目符合国家法律、法规和政策规定，属于允许类。

项目工艺装备、产品类别均不在《产业结构调整指导目录(2019年本)》，和国家工业和信息化部《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录》(2010年本)的限制及淘汰之列。

同时，项目以川投资备【2112-510121-07-02-426555】IXQB-0162号在金堂县经济科技与信息化局备案。

因此，本项目的建设符合国家现行的产业政策。

2、规划及选址符合性分析

(1)规划符合性分析

项目系租赁成都巨坤环保科技有限公司厂房，位于金堂县淮口镇成都-阿坝工业集中发展区德尔路3号。根据地块《建设用地规划许可证》(金规地字第510121201320016号)，项目所在地块用地性质为工业用地。根据项目区域用地规划图，项目用地性质为工业用地。

根据《关于成都-阿坝工业集中发展区规划环境影响跟踪评价工作意见的函》(川环函[2019]52号)及规划环评报告中可知：园区规划产业定位：在现有新材料、轻工机械、食品医药主导产业的基础上，合理优化产业结构，重点发展有节能环保特色的新材料、轻工机械产业，合理控制食品医药发展规模。

本项目为金属制品，各污染物经治理后能够实现达标排放，项目不属于成都-阿坝工业集中发展区中环境准入负面清单内项目，项目与园区规划相符。

因此，本项目建设符合相关规划要求。

(2)选址合理性分析

①用地现状：项目选址厂房为空置厂房，项目直接利用即可，厂区现有场地能够满足生产需要。

②与周边环境相容性

项目四至情况：巨坤厂区以内：项目租赁巨坤公司厂房的西侧的北部区域(项目所在区域与厂房其他区域完全隔断处理，为独立区域)，项目四周为巨坤公司厂区，西南侧22m处为涂料生产厂，南侧邻佛油的分装厂，东侧邻巨坤只用厂房。

巨坤厂区以外：北侧90m处为成都恒远科技有限公司；东北50m处为嘉汉达装饰材料有限责任公司，隔嘉汉200m处为山明金属公司；西侧46m处为奥力威科技有限公司；西侧60m处为众孚科技环保有限公司；南面隔德尔路110m处为德尔集团。

项目所在厂房四周为厂房、空地及道路，项目周边无食品、药品等对外环境有特殊要求的企业。项目为金属制品，对外环境无特殊要求，本项目外环境无重大环境制约因素，项目与外环境相容。**因此，项目选址合理。**

3、区域环境质量

环境空气：项目所在区域内项目所在区域内SO₂、PM₁₀、CO、O₃浓度达到《环境空气质量标准》GB3095-2012 二级标准，NO₂、PM_{2.5}超标，因此，本项目所在区域为未达标区

地表水环境：根据2019年成都市地表水环境质量状况，水质为基本达到III类，水质质量得到改善。

声学环境：声环境能够满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类标准要求；

4、环境影响评价结论

①大气环境

喷塑粉尘：喷塑粉尘经大旋风+滤芯除尘器处理后，再经1根15m高排气筒排放；能够达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准限值，对周边影响在可承受范围内；

固化烘干有机废气：烘干段进出口设置集气罩收集废气，废气经水冷+两级活性炭吸附后，再经1根15m高排气筒排放，能够达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)中相关要求，对周边影响在可承受范围内；

焊接烟尘：固定焊接工位，在在焊接工位上方设置集气罩，含尘烟气经集气罩引至固定式焊烟净化器处理后，再经15m高排气筒排放，能够达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准限值，对周边影响在可承受范围内；

抛丸粉尘：抛丸机内设有吸尘口，与布袋除尘系统相联，粉尘经除尘器处理后再经

15m高排气筒排放，能够达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准限值，对周边影响在可承受范围内；

天然气属于清洁能源，项目燃气废气污染物产生量较小，对其不采取措施既可以实现达标排放，项目天然气燃烧废气经烘干设备管道直接引至排气筒进行排放；

金属粉尘：金属粉尘质量较大，沉降较快，金属粉尘经自然沉降并及时清扫车间地面。

②地表水环境影响评价结论

生产废水由新增的一体化污水处理设施进行处理，处理工艺为“废水调节+序批式反应+絮凝沉淀”，处理能力为5m³/d，处理之后进入预处理池。预处理池出水达到《污水综合排放标准》(GB8978-96)三级排放标准后，进入淮口工业污水处理厂处理达标后排入沱江。

生活污水量为10.87m³/d（本次新增为2.09m³/d、原为8.78m³/d）。车间地面清洁及职工洗手废水经油水分离器处理后再同生活污水一起依托厂区预处理池预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-96)三级排放标准后，进入淮口工业污水处理厂处理达标后，排入沱江。因此项目废水对地表水环境影响较小。

③声环境

项目设备噪声通过厂房隔声、合理布局、距离衰减等措施后，项目噪声强度可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准，对区域内噪声环境影响较小。

④固体废物

本项目产生废边角料(含油边角料暂存危废暂存间内，待沥干废油后外售处置，沥干过程产生废油(废机油、废切削液)作为危废处置)、废包装材料收集后外售废品回收站；生活垃圾、焊渣、地面清扫粉尘及除尘净化器收灰、废木屑由环卫部门统一清运处置；收集塑粉能回用的回用于生产，不能回用的外售处置；废润滑油、废液压油、废切削液、废活性炭、废含油手套、油水分离器油污、废油桶暂存危废暂存间，最终交有相应危废资质的单位处置。不会造成二次污染；

因此，固体废物去向明确，均得到了妥善处置，不会对评价区域造成明显影响。

二、项目环评结论

本项目符合国家产业政策，选址符合土地利用政策，符合所在园区规划，与生态保护红线、环境质量底线、资源利用上限中相关规定相符合。项目贯彻了“总量控制”和“达标排放”的原则，采取的污染治理方案均技术可行，措施有效。项目建成后，

具有良好的社会效益，对当地环境影响较小，不会改变当地环境功能。在落实各项污染防治措施的前提下，并加强内部环境管理，严格执行“三同时”制度的前提下。从环境角度，项目建设是可行的。

三、要求及建议

1、认真落实环评提出的废气、废水、噪声、固废等治理措施，实现污染物达标排放。

2、企业须有专人负责环境保护工作，严格实施厂区环境管理，加强处理设备和处置设施的维护管理，确保环境保护设施的正常运转。

3、关心并积极听取受环境影响的附近单位的反映，接受当地环境保护部门的监督和管理。

4、结合消防的要求，对生产车间加强安全管理，对于可能发生发的火灾爆炸、泄漏等事故，应制定安全和环保预案。

四、环评批复

项目已取得环评批复(金环承诺环评审[2022]16号), 批复主要内容如下:

你公司关于《金属制品产品生产技术改造项目环境影响报告表》(下称“报告表”)的报批申请收悉。根据成都花园水城环境科技有限公司编制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。

项目应依法完备其他相关行政许可手续, 认真落实排污许可管理规定, 在启动生产设施或者发生实际排污前, 主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表; 依法向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料并执行国家相关管理规范。

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的, 必须重新报批。

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。项目主体工程和环保设施竣工后, 按照原环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)等相关法律法规规定做好验收工作, 合格后方可正式投入

生产或者使用。

请成都市金堂生态环境保护综合行政执法大队负责该项目施工期间及日常的环境保护监督管理工作，并将其纳入“双随机”管理。

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	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)		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)	
	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	《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	
	项目	限值	项目	限值
	颗粒物(有组织)	120mg/m ³	颗粒物(有组织)	120mg/m ³
		3.5kg/h(15m)		3.5kg/h(15m)
	颗粒物(无组织)	1mg/m ³	颗粒物(无组织)	1mg/m ³
	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)中相关要求		《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)中相关要求	
	项目	限值	项目	限值
	VOCs(有组织)	60mg/m ³	VOCs(有组织)	60mg/m ³
3.4kg/h(15m)		3.4kg/h(15m)		
VOCs(无组织)	2mg/m ³	VOCs(无组织)	2mg/m ³	
噪声	《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	
	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、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013年修改单,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、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013年修改单,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。			

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

本次验收对项目的废气、废水、噪声进行了监测。

1、废气监测

(1) 监测点位、时间、频次

项目共布置7个有组织排放监控点，4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5-1。

表5-1 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	1#固化及喷漆废气排放口 (DA005)：进口	2024.12.2 2024.12.3 2024.12.19 2024.12.20	非甲烷总烃*、低浓度颗粒物、氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）、二氧化硫	每天3次，监测2天
	2#固化及喷漆废气排放口 (DA005)：出口			
	7#固化废气排放口 (DA006)：出口		低浓度颗粒物	
	3#喷塑粉尘排放口 (DA003)：出口			
	4#焊接烟尘排放口 (DA001)：出口			
	5#焊接烟尘排放口 (DA002)：出口			
	6#抛丸粉尘排放口 (DA004)：出口			
无组织	1#厂界上风向	2024.12.4 2024.12.5	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物、氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）、二氧化硫	每天3次，监测2天
	2#厂界下风向			
	3#厂界下风向			
	4#厂界下风向			

(2) 分析方法

废气监测分析方法见表5-2。

表5-2 废气监测分析方法

项目	检测方法	使用仪器	检出限
低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	ME155DU 电子天平 QT-SY-003	1.0mg/m ³
氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	EM-3088 (3.0) 智能烟尘烟气分析仪 QT-XC-01-01	3mg/m ³
二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	ZR-3260 自动烟尘烟气综合测试仪 QT-XC-01-05	3mg/m ³
非甲烷总烃*	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	SP-3420A 气相色谱仪 THJ-160	0.07 mg/m ³
总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	ME155DU 电子天平 QT-SY-003	/
二氧化硫	环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰苯胺分光光度法 HJ 482-2009及修改单	V-1150 可见分光光度计 QT-SY-031	0.007mg/m ³
氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）	环境空气 氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ 479-2009 及修改单	V-1150 可见分光光度计 QT-SY-031	0.005mg/m ³
非甲烷总烃*	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	F60 气相色谱仪 THJ-315	0.07mg/m ³

(3) 废气监测结果及评价

表5-3 有组织废气监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				排放限值	结果评价	
			第一次	第二次	第三次	均值			
2024.12.2	1#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 进口	标干流量 (m ³ /h)		2497	2688	2584	/	/	/
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	18.0	16.5	14.5	/	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.04	0.04	0.04	/	3.5	达标
		标干流量 (m ³ /h)		2538	2583	2595	2572	/	/
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	8	6	6	7	550	达标
			排放速率 (kg/h)	0.02	0.02	0.02	0.02	2.6	达标
		氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮)	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240	达标
			排放速率 (kg/h)	3.8×10 ⁻³	3.9×10 ⁻³	3.9×10 ⁻³	3.9×10 ⁻³	0.77	达标
备注: 1、当检测结果低于方法检出限时, 用“<检出限”表示。 2、当检测结果低于方法检出限时, 用 1/2 检出限计算排放速率。									
采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				排放限值	结果评价	
			第一次	第二次	第三次	均值			
2024.12.2	2#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 出口	标干流量 (m ³ /h)		5279	5272	5269	/	/	/
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.0	1.1	1.1	/	120	达标
			排放速率 (kg/h)	5.3×10 ⁻³	5.8×10 ⁻³	5.8×10 ⁻³	/	3.5	达标
		标干流量 (m ³ /h)		5155	5117	5112	5128	/	/
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	550	达标
			排放速率 (kg/h)	7.7×10 ⁻³	7.7×10 ⁻³	7.7×10 ⁻³	7.7×10 ⁻³	2.6	达标
		氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮)	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240	达标
			排放速率 (kg/h)	7.7×10 ⁻³	7.7×10 ⁻³	7.7×10 ⁻³	7.7×10 ⁻³	0.77	达标
7#固化废气排放口 (DA006) : 出	标干流量 (m ³ /h)		4353	4410	4304	/	/	/	
	低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.4	1.1	1.8	/	120	达标	
		排放速率 (kg/h)	6.1×10 ⁻³	4.9×10 ⁻³	7.7×10 ⁻³	/	3.5	达标	
	标干流量 (m ³ /h)		4312	4257	4294	4288	/	/	

2024.12.3	口	二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	3	<3	<3	<3	550	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.01	6.4×10 ⁻³	6.4×10 ⁻³	7.6×10 ⁻³	2.6	达标	
		氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮)	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240	达标	
			排放速率 (kg/h)	6.5×10 ⁻³	6.4×10 ⁻³	6.4×10 ⁻³	6.4×10 ⁻³	0.77	达标	
		标干流量 (m ³ /h)			2870	2771	2921	/	/	/
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	8.9	9.9	9.9	/	120	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.03	0.03	0.03	/	3.5	达标	
		标干流量 (m ³ /h)			2975	3050	3120	3048	/	/
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	34	45	37	39	550	达标			
	排放速率 (kg/h)	0.10	0.14	0.12	0.12	2.6	达标			
氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮)	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240	达标			
	排放速率 (kg/h)	4.5×10 ⁻³	4.6×10 ⁻³	4.7×10 ⁻³	4.6×10 ⁻³	0.77	达标			

备注：1、当检测结果低于方法检出限时，用“<检出限”表示。

2、当检测结果低于方法检出限时，用 1/2 检出限计算排放速率。

采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				排放限值	结果评价			
			第一次	第二次	第三次	均值					
2024.12.3	2#固化及喷漆废气排放口 (DA005)：出口	标干流量 (m ³ /h)			5962	6329	6411	/	/	/	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.4	1.3	1.1	/	120	达标		
			排放速率 (kg/h)	8.3×10 ⁻³	8.2×10 ⁻³	7.1×10 ⁻³	/	3.5	达标		
		标干流量 (m ³ /h)			6550	6544	6505	6533	/	/	
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	550	达标		
			排放速率 (kg/h)	9.8×10 ⁻³	9.8×10 ⁻³	9.8×10 ⁻³	9.8×10 ⁻³	2.6	达标		
		氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮)	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240	达标		
			排放速率 (kg/h)	9.8×10 ⁻³	9.8×10 ⁻³	9.8×10 ⁻³	9.8×10 ⁻³	0.77	达标		
		7#固化废气排放口 (DA006)：出口	标干流量 (m ³ /h)			4396	4419	4411	/	/	/
			低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	2.4	2.3	/	120	达标	
				排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	/	3.5	达标	
			标干流量 (m ³ /h)			4392	4419	4472	4428	/	/
二氧化硫	排放浓度		<3	<3	<3	<3	550	达标			

	口	硫	(mg/m ³)						
			排放速率 (kg/h)	6.6×10 ⁻³	6.6×10 ⁻³	6.7×10 ⁻³	6.6×10 ⁻³	2.6	达标
		氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240	达标
排放速率 (kg/h)	6.6×10 ⁻³		6.6×10 ⁻³	6.7×10 ⁻³	6.6×10 ⁻³	0.77	达标		

备注：1、当检测结果低于方法检出限时，用“<检出限”表示。

2、当检测结果低于方法检出限时，用 1/2 检出限计算排放速率。

采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				标准限值	结果评价		
			第一次	第二次	第三次	均值				
2024.12.2	1#固化及喷漆废气排放口 (DA005)：进口	标干流量 (m ³ /h)	2497	2497	2497	2497	/	/		
		非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m ³)	16.0	20.1	20.5	18.9	60	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.04	0.05	0.05	0.05	3.4	达标	
	2#固化及喷漆废气排放口 (DA005)：出口	标干流量 (m ³ /h)	5279	5279	5279	5279	/	/		
		非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m ³)	4.26	4.39	4.39	4.35	60	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.02	0.02	0.02	0.02	3.4	达标	
采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				标准限值	结果评价		
			第一次	第二次	第三次	均值				
2024.12.2	7#固化废气排放口 (DA006)：出口	标干流量 (m ³ /h)	4353	4353	4353	4353	/	/		
		非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m ³)	3.62	3.59	3.77	3.66	60	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.02	0.02	0.02	0.02	3.4	达标	
	采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				标准限值	结果评价	
				第四次	第五次	第六次	均值			
		1#固化及喷漆废气排放口 (DA005)：进口	标干流量 (m ³ /h)	2688	2688	2688	2688	/	/	
			非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m ³)	14.0	14.7	14.7	14.5	60	达标
				排放速率 (kg/h)	0.04	0.04	0.04	0.04	3.4	达标
		2#固化及喷漆废气排放口 (DA005)：出口	标干流量 (m ³ /h)	5272	5272	5272	5272	/	/	
			非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m ³)	3.83	3.92	4.50	4.08	60	达标
				排放速率 (kg/h)	0.02	0.02	0.02	0.02	3.4	达标
	7#固化废气排放口 (DA006)：出口	标干流量 (m ³ /h)	4410	4410	4410	4410	/	/		
非甲烷总烃*		排放浓度 (mg/m ³)	2.60	2.60	3.17	2.79	60	达标		
		排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	0.01	3.4	达标		

采样点位	监测项目		检测结果				标准限值	结果评价		
			第七次	第八次	第九次	均值				
1#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 进口	标干流量 (m³/h)		2584	2584	2584	2584	/	/		
	非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	6.63	8.14	8.60	7.79	60	达标		
		排放速率 (kg/h)	0.02	0.02	0.02	0.02	3.4	达标		
2#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 出口	标干流量 (m³/h)		5269	5269	5269	5269	/	/		
	非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	3.37	3.74	4.16	3.76	60	达标		
		排放速率 (kg/h)	0.02	0.02	0.02	0.02	3.4	达标		
7#固化废气排放口 (DA006) : 出口	标干流量 (m³/h)		4304	4304	4304	4304	/	/		
	非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	2.39	2.20	2.20	2.26	60	达标		
		排放速率 (kg/h)	0.01	9.5×10 ⁻³	9.5×10 ⁻³	9.7×10 ⁻³	3.4	达标		
采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				标准限值	结果评价		
2024.12.3	1#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 进口	标干流量 (m³/h)		2870	2870	2870	2870	/	/	
		非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	14.9	15.2	15.9	15.3	60	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.04	0.04	0.05	0.04	3.4	达标	
	2#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 出口	标干流量 (m³/h)		5962	5962	5962	5962	/	/	
		非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	2.91	2.81	2.36	2.69	60	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.02	0.02	0.01	0.02	3.4	达标	
	7#固化废气排放口 (DA006) : 出口	标干流量 (m³/h)		4396	4396	4396	4396	/	/	
		非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	3.25	3.80	3.82	3.62	60	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.01	0.02	0.02	0.02	3.4	达标	
	采样点位	监测项目	检测结果				标准限值	结果评价		
	2024.12.3	1#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 进口	标干流量 (m³/h)		2771	2771	2771	2771	/	/
			非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	14.0	14.1	14.2	14.1	60	达标
				排放速率 (kg/h)	0.04	0.04	0.04	0.04	3.4	达标
		2#固化及喷漆废气排放口 (DA005) : 出口	标干流量 (m³/h)		6329	6329	6329	6329	/	/
			非甲烷总烃*	排放浓度 (mg/m³)	4.88	4.72	5.08	4.89	60	达标
排放速率 (kg/h)				0.03	0.03	0.03	0.03	3.4	达标	
7#固化废		标干流量 (m³/h)		4419	4419	4419	4419	/	/	

	气排放口 (DA006)): 出口	非甲烷 总烃*	排放浓度 (mg/m ³)	3.36	2.88	2.99	3.08	60	达标
			排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	0.01	3.4	达标
	采样点位	监测项目	检测结果				标准 限值	结果 评价	
			第七 次	第八次	第九次	均值			
	1#固化及 喷漆废气 排放口 (DA005)): 进口	非甲烷 总烃*	标干流量 (m ³ /h)	2921	2921	2921	2921	/	/
			排放浓度 (mg/m ³)	16.1	15.7	16.1	16.0	60	达标
	2#固化及 喷漆废气 排放口 (DA005)): 出口	非甲烷 总烃*	排放速率 (kg/h)	0.05	0.05	0.05	0.05	3.4	达标
			标干流量 (m ³ /h)	6411	6411	6411	6411	/	/
	采样日期	采样点位	监测项目	检测结果				标准 限值	结果 评价
				第七 次	第八次	第九次	均值		
2024 .12.3	7#固化废 气排放口 (DA006)): 出口	非甲烷 总烃*	标干流量 (m ³ /h)	4411	4411	4411	4411	/	/
			排放浓度 (mg/m ³)	2.54	2.42	2.45	2.47	60	达标
			排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	0.01	3.4	达标
2024 .12.2	3#喷塑粉 尘排放口 (DA003)): 出口	低浓度颗粒 物	标干流量 (m ³ /h)	4918	4884	4963	/	/	
			排放浓度 (mg/m ³)	1.0	1.2	1.1	120	达标	
2024 .12.1 9	4#焊接烟 尘排放口 (DA001)): 出口	低浓度颗粒 物	排放速率 (kg/h)	4.9×1 0 ⁻³	5.9×10 ⁻³	5.5×10 ⁻³	3.5	达标	
			标干流量 (m ³ /h)	8589	8601	8559	/	/	
2024 .12.2	5#焊接烟 尘排放口 (DA002)): 出口	低浓度颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	1.2	1.4	1.3	120	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	3.5	达标	
2024 .12.2	6#抛丸粉 尘排放口 (DA004)	低浓度颗粒	标干流量 (m ³ /h)	5669	5661	4843	/	/	
			排放浓度 (mg/m ³)	1.7	1.9	2.3	120	达标	
			排放速率 (kg/h)	9.6×1 0 ⁻³	0.01	0.01	3.5	达标	
			标干流量 (m ³ /h)	2074	2006	2105	/	/	
			排放浓度 (mg/m ³)	6.4	5.5	6.9	120	达标	

)：出口	物	排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	3.5	达标
2024 .12.3	3#喷塑粉 尘排放口 (DA003) ：出口	标干流量 (m ³ /h)		4377	4202	4196	/	/
		低浓度颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	1.2	1.2	1.2	120	达标
			排放速率 (kg/h)	5.3×10 ⁻³	5.0×10 ⁻³	5.0×10 ⁻³	3.5	达标
2024 .12.2 0	4#焊接烟 尘排放口 (DA001) ：出口	标干流量 (m ³ /h)		8560	8689	8805	/	/
		低浓度颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	1.4	1.3	1.4	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	3.5	达标
	5#焊接烟 尘排放口 (DA002) ：出口	标干流量 (m ³ /h)		5875	5617	5574	/	/
		低浓度颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.0	1.0	120	达标
			排放速率 (kg/h)	6.5×10 ⁻³	5.6×10 ⁻³	5.6×10 ⁻³	3.5	达标
2024 .12.3	6#抛丸粉 尘排放口 (DA004) ：出口	标干流量 (m ³ /h)		2002	1967	2011	/	/
		低浓度颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	5.6	4.6	4.3	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.01	9.0×10 ⁻³	8.6×10 ⁻³	3.5	达标

表5-4无组织废气监测结果

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价
			第一次	第二次	第三次	第四次		
2024.12.4	1#厂界上风向	总悬浮颗粒物	0.004	0.067	0.082	0.015	1.0	达标
	2#厂界下风向		0.087	0.052	0.144	0.018		达标
	3#厂界下风向		0.052	0.114	0.115	0.018		达标
	4#厂界下风向		0.071	0.110	0.127	0.058		达标
	1#厂界上风向	二氧化硫	0.012	0.014	0.011	0.011	0.40	达标
	2#厂界下风向		0.011	0.011	0.021	0.017		达标
	3#厂界下风向		0.016	0.021	0.013	0.013		达标
	4#厂界下风向		0.017	0.018	0.015	0.011		达标
	1#厂界上风向	氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮)	0.083	0.078	0.071	0.060	0.12	达标
	2#厂界下风向		0.115	0.108	0.093	0.089		达标
	3#厂界下风向		0.075	0.080	0.070	0.052		达标
	4#厂界下风向		0.084	0.084	0.079	0.068		达标
2024.12.5	1#厂界上风向	总悬	0.063	0.051	0.065	0.045	1.0	达标

	2#厂界下风向	颗粒物	0.143	0.123	0.186	0.154		达标	
	3#厂界下风向		0.157	0.105	0.056	0.032		达标	
	4#厂界下风向		0.034	0.091	0.057	0.167		达标	
	1#厂界上风向		0.014	0.015	0.020	0.015		0.40	达标
	2#厂界下风向	二氧化硫	0.021	0.021	0.020	0.019	达标		
	3#厂界下风向		0.018	0.020	0.021	0.015	达标		
	4#厂界下风向		0.018	0.019	0.021	0.021	达标		
	1#厂界上风向		氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮)	0.058	0.031	0.024	0.019	0.12	达标
	2#厂界下风向	0.052		0.053	0.026	0.024	达标		
	3#厂界下风向	0.056		0.039	0.024	0.025	达标		
	4#厂界下风向	0.056		0.038	0.023	0.016	达标		
采样日期	采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价	
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2024.12.4	1#厂界上风向	非甲烷总烃*	0.65	0.62	0.53	0.60	2.0	达标	
	2#厂界下风向		1.50	1.45	1.42	1.53		达标	
	3#厂界下风向		1.01	1.01	1.02	1.02		达标	
	4#厂界下风向		1.43	1.36	1.97	1.65		达标	
		采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价
				第五次	第六次	第七次	第八次		
		1#厂界上风向	非甲烷总烃*	1.20	1.30	1.22	1.33	2.0	达标
		2#厂界下风向		1.60	1.32	1.39	1.41		达标
	3#厂界下风向	1.74		1.78	1.72	1.76	达标		
	4#厂界下风向	1.65		1.66	1.60	1.53	达标		
采样日期	采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价	
			第九次	第十次	第十一次	第十二次			
2024.12.4	1#厂界上风向	非甲烷总烃*	1.90	1.96	1.84	1.91	2.0	达标	
	2#厂界下风向		1.07	1.03	1.12	1.06		达标	
	3#厂界下风向		1.50	1.70	1.85	1.96		达标	
	4#厂界下风向		1.50	1.62	1.58	1.43		达标	
		采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价
				第十三次	第十四次	第十五次	第十六次		
		1#厂界上风向	非甲烷总烃*	1.43	1.48	1.50	1.58	2.0	达标
	2#厂界下风向	1.12		1.11	1.10	1.14	达标		
	3#厂界下风向	1.94		1.51	1.35	1.62	达标		

	4#厂界下风向		1.86	1.87	1.76	1.90		达标	
采样日期	采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价	
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2024.12.5	1#厂界上风向	非甲烷总烃*	0.86	0.85	0.87	0.85	2.0	达标	
	2#厂界下风向		1.27	1.29	1.29	1.28		达标	
	3#厂界下风向		1.25	1.30	1.31	1.31		达标	
	4#厂界下风向		1.92	1.94	1.73	1.91		达标	
	采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价	
			第五次	第六次	第七次	第八次			
		1#厂界上风向	非甲烷总烃*	1.89	1.90	1.93	1.65	2.0	达标
		2#厂界下风向		1.63	1.90	1.92	1.96		达标
		3#厂界下风向		1.42	1.43	1.41	1.44		达标
		4#厂界下风向		1.58	1.50	1.50	1.46		达标
	采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价	
			第九次	第十次	第十一次	第十二次			
		1#厂界上风向	非甲烷总烃*	1.73	1.82	1.89	1.89	2.0	达标
		2#厂界下风向		1.86	1.89	1.97	1.80		达标
		3#厂界下风向		1.16	1.17	1.14	1.17		达标
		4#厂界下风向		1.79	1.27	1.24	1.34		达标
采样日期	采样点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				排放限值 (mg/m ³)	结果评价	
			第十三次	第十四次	第十五次	第十六次			
2024.12.5	1#厂界上风向	非甲烷总烃*	1.05	1.09	1.11	1.13	2.0	达标	
	2#厂界下风向		1.21	1.25	1.24	1.23		达标	
	3#厂界下风向		1.60	1.70	1.68	1.66		达标	
	4#厂界下风向		1.45	1.42	1.43	1.56		达标	

2、废水监测

(1) 监测点位、时间、频次

项目共布置2个废水监测点，连续监测2天，每天监测1次。废水监测点位见附图。废水检测方法、使用仪器及检出限见表5-1。

监测点位	监测项目	样品性状	仪器名称及编号	检出限 (单位)
1#厂区污水排口	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	DZB-712 多参数分析仪 QT-XC-11-03 PHBJ-260F 便携式pH计 QT-XC-11-05	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89	JD200-4电子天平QT-SY-002	/
	化学需氧	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ	50.00mL酸式滴定管	4mg/L

2#污水处理设施排口	量	828-2017		
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	SHP-250生化培养箱QT-SY-010	0.5mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	V-1150可见分光光度计QT-SY-031	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-89	V-1150可见分光光度计QT-SY-031	0.01mg/L
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB 7494-87	V-1150可见分光光度计QT-SY-031	0.05mg/L

(2) 废水评价标准

废水评价标准见下表

废水评价标准表

检测项目	标准限值	单位	标准名称及编号
pH	6~9	无量纲	《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表4中一切和其他排污单位三级标准限值
悬浮物	400	mg/L	
化学需氧量	500	mg/L	
五日生化需氧量	300	mg/L	
阴离子表面活性剂	20	mg/L	

(3) 废水监测结果及评价

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果					单位	标准限值	结果评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值			
2024.12.4	1#厂区污水排口	pH	8.2	8.6	8.7	8.9	/	无量纲	6~9	达标
		悬浮物	43	43	46	23	39	mg/L	400	达标
		化学需氧量	39	41	44	47	43	mg/L	500	达标
		五日生化需氧量	11.2	11.3	12.4	12.8	11.9	mg/L	300	达标
		氨氮	0.281	0.316	0.325	0.404	0.332	mg/L	/	/
		总磷	0.62	0.63	0.64	0.66	0.64	mg/L	/	/
2024.12.5	1#厂区污水排口	pH	8.2	8.6	8.8	8.1	/	无量纲	6~9	达标
		悬浮物	34	27	20	28	27	mg/L	400	达标
		化学需氧量	48	30	11	8	24	mg/L	500	达标
		五日生化需氧量	12.3	8.4	3.0	2.3	6.5	mg/L	300	达标
		氨氮	0.684	0.687	0.951	0.838	0.790	mg/L	/	/
		总磷	0.61	0.60	0.58	0.62	0.60	mg/L	/	/

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果					单位	标准限值	结果评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值			

2024.1 2.19	2#污 水处理 设施排 口	pH	7.6	7.9	8.2	8.1	/	无量 纲	6~9	达 标
		悬浮物	39	30	25	32	32	mg/L	400	达 标
		化学需氧量	135	159	186	167	162	mg/L	500	达 标
		五日生化需 氧量	37.5	40.9	48.9	43.1	42.6	mg/L	300	达 标
		氨氮	37.2	39.9	33.3	35.0	36.4	mg/L	/	/
		总磷	2.39	4.93	7.82	3.45	4.65	mg/L	/	/
2024.1 2.20	2#污 水处理 设施排 口	pH	7.4	7.9	8.1	8.2	/	无量 纲	6~9	达 标
		悬浮物	30	48	44	36	40	mg/L	400	达 标
		化学需氧量	159	189	168	175	173	mg/L	500	达 标
		五日生化需 氧量	39.7	44.9	41.3	43.1	42.2	mg/L	300	达 标
		阴离子表面 活性剂	0.143	0.121	0.156	0.178	0.150	mg/L	20	达 标
		氨氮	39.6	29.1	34.1	40.2	35.8	mg/L	/	/

2、噪声监测

(1) 监测点位、监测时间、频率

在项目西北侧、西南侧、东南侧、东北侧共设置4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) 监测项目

厂界噪声。

(3) 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5-5厂界噪声监测结果单位：dB(A)

监测日期	监测点位	监测项目	时段		测量值 (L _{eq})	背景值 (L _{eq})	结果 (L _{eq})	单位	排放 限值	结果 评价
			昼间	时段						
2024.1 2.4	1#项目西北侧 厂界外1m, 高1.3m	工业 企业 厂界 环境 噪声	昼间	15:14~15:16	59.8	/	/	dB (A)	65	达标
	2#项目西南侧 厂界外1m, 高1.3m		昼间	15:20~15:22	62.0	/	/		65	达标
	3#项目东南侧 厂界外1m, 高1.3m		昼间	15:24~15:26	53.7	/	/		65	达标
	4#项目东北侧		昼	15:31~15:33	60.0	/	/		65	达标

	厂界外 1m, 高 1.3m		间						
2024.1 2.5	1#项目西北侧 厂界外 1m, 高 1.3m		昼 间	15:44~15:46	57.4	/	/	65	达标
	2#项目西南侧 厂界外 1m, 高 1.3m		昼 间	15:52~15:54	60.8	/	/	65	达标
	3#项目东南侧 厂界外 1m, 高 1.3m		昼 间	15:55~15:57	55.0	/	/	65	达标
	4#项目东北侧 厂界外 1m, 高 1.3m		昼 间	16:00~16:02	59.6	/	/	65	达标

备注：根据《环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正》（HJ 706-2014）中“6.1 对于只需判断噪声源排放是否达标的情况，若噪声测量值低于相应噪声源排放标准的限值，可以不进行背景噪声的测量及修正，注明后直接评价为达标”。此次噪声测量未做背景噪声的测量及修正。

四、监测结果评价

废水检测项目中 pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、阴离子表面活性剂检测结果符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中一切和其他排污单位三级标准限值。

有组织废气检测项目中低浓度颗粒物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中其它二级排放限值，二氧化硫检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中硫、二氧化硫、硫酸和其它含硫化合物使用二级排放限值，氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中硝酸使用和其它二级排放限值，非甲烷总烃检测结果符合《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 中表面涂装行业排放限值。

无组织废气检测项目中总悬浮颗粒物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中其它无组织排放监控浓度限值，二氧化硫、氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值，非甲烷总烃检测结果符合《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 中其他排放限值。

噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类声环境功能区排放限值。

五、固废废物处置检查

表5-6 固废产生量及处置情况

分类	污染物	环评提出的处置措施	实际处置措施
一般	生活垃圾	环卫部门统一清运	与环评一致

固废	废边角料	含油边角料暂存危废暂存间内，待沥干废油后外售处置，沥干过程产生废油（废机油、废切削液）作为危废处置	
	废包装材料	暂存一般固废区，外售废品回收站	
	收集塑粉	能回用的回用于生产，不能回用的外售处置	
	焊渣	环卫部门统一清运	
	地面清扫粉尘及除尘净化器收灰		
	废木屑		
危险 废物	废润滑油	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，已签订危废处置协议（交江油诺客环保科技有限公司）
	废液压油		
	废切削液		
	废含油手套		
	油水分离器油污		
	废活性炭		
	废油桶		

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

1、废水：外排废水经预处理池处理后进入市政污水管网。

2、废气：实际排放总量计算方法：项目在实际排放总量计算中以验收期间平均排放速率进行计算。

表5-7项目污染物总量控制指标

类别	污染物	环评/批复总量	实际验收总量
有组织废气污染物	颗粒物	0.0461t/a	0.0342t/a
	NO _x	0.0935t/a	0.0114t/a
	SO ₂	0.012t/a	0.0118t/a
	VOCs	0.0463t/a	0.015t/a

监测期间总量计算如下

废气污染物=监测排放速率平均值×该工序年实际加工时间

VOCs=0.02kg/h×750h=0.015t/a;

颗粒物=固化(0.0158kg/h×750h)+喷塑(0.0055kg/h×750h)+焊接
(0.0182kg/h×1000h)=0.0384t/a;

SO₂=0.0158kg/h×750h=0.0118t/a

NO_x=0.013kg/h×750h=0.0114t/a。

结论：验收期间各项污染物排放指标均满足环评总量控制要求。

一、环保审批手续情况检查

成都花园水城环境科技有限公司于2022年9月完成了该项目环境影响评价工作，并于2022年8月25日取得了环评批复(金环承诺环评审[2022]16号)。取得批复后于2023年1月开始建设，并于2024年10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。

一、项目建设情况

成都齐天金属制品有限公司金属制品产品生产技术改造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2024年12月2日~5日、12月19日~12月20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、成都齐天金属制品有限公司金属制品产品生产技术改造项目2024年12月2日~5日、12月19日~12月20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

2024年12月2日~5日、12月19日~20日验收监测期间：厂区有组织颗粒物、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中二级标准限值；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)中表3标准限值；

2024年12月2日~5日、12月19日~20日验收期间：厂区颗粒物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准限值；VOCs无组织排放满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)中表3标准限值；

2、废水

2024年12月4日~5日、12月19日~20日验收监测期间，项目废水排放满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表4中一切和其他排污单位三级标准限值。

2、噪声

2024年12月4日~5日验收期间项目厂界噪声监测点的昼间噪声在54~55dB(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，均妥善处置，去向明确。

四、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。

五、结论

成都齐天金属制品有限公司金堂县成都齐天金属制品有限公司仓储设施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，项目废气、噪声均实现达标排放，废水能够进入市政污水管网，固废项目固体废物分类收集、均妥善处置去向明确；项目建有环保管理规章制度和事故防范措施；实际建设无重大变化，建议通过本项目竣工环境保护验收。

六、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。