

建设项目竣工环境保护 验收监测表

中衡检测验字[2018]第 70 号

项目名称： 丝网生产

建设单位： 成都海超实业有限公司

四川中衡检测技术有限公司
2018 年 4 月

承担单位：四川中衡检测技术有限公司

法人：殷万国

技术负责人：胡宗智

项目负责人：张翼

报告编写：孙婷

审核：王文超

审定：胡宗智

四川中衡检测技术有限公司

电话：0838-6185087

传真：0838-6185095

邮编：618000

地址：德阳市旌阳区金沙江东路207号2、8楼

表一

建设项目名称	丝网生产				
建设单位名称	成都海超实业有限公司				
建设项目主管部门	/				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
主要产品名称	电焊网				
设计生产能力	年生产 4.5 万平方米				
实际生产能力	年生产 4.5 万平方米				
环评时间	2015 年 3 月	开工日期	2007 年		
投入生产时间	2009 年 1 月	现场监测时间	2017 年 8 月 9 日~10 日		
环评表 审批部门	郫县环境保护局	环评报告表 编制单位	北京中企安信环境科技有限公司		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	2000 万元	环保投资总概算	22.1 万元	比例	1.1%
实际总投资	2000 万元	实际环保投资	17.15 万元	比例	0.86%
验收监测依据	<p>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）；</p> <p>2、中华人民共和国环境保护部，国环规环评（2017）4 号《关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告》（2017 年 11 月 22 日）；</p> <p>3、国家环境保护总局环函[2002]222 号《关于建设项目竣工环境保护验收适用标准有关问题的复函》（2002 年 8 月 21 日）；</p> <p>4、四川省环境保护局川环发[2003]001 号《关于认真做好建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》及其附件（2003 年 1 月 7 日）；</p>				

	<p>5、四川省环境保护局，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>6、郫县发展和改革委员会（郫发投资函[2007]58 号），《企业投资项目备案通知书》，2007.8.2；</p> <p>7、北京中企安信环境科技有限公司，《成都海超实业有限公司丝网生产项目环境影响报告表》，2015.3；</p> <p>8、郫县环境保护局，郫环建[2015]66 号，《关于成都海超实业有限公司丝网生产项目环境影响报告表的审查批复》，2015.4.29；</p> <p>9、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别</p>	<p>废气：执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 的二级标准及无组织浓度排放限值；</p> <p>厂界环境噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准；</p> <p>废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准；</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）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。</p>
<p>1、前言</p>	

1.1 项目概况及验收任务由来

成都海超实业有限公司是一家专业生产各种金属网的集体所有者企业。2007年，公司选址四川成都市现代工业港北片区港北二路96号，总投资2000万元，总占地面积10亩，建设了厂房及相关配套设施，共计建筑面积4000m²，项目目前只生产电焊网，年产量为4.5万平方米。

本项目经郫县发展和改革局以郫发投资函[2007]58号文予以备案；2015年3月委托北京中企安信环境科技有限公司补充编制完成该项目环境影响报告表；2015年4月29日，郫县环境保护局以郫环建[2015]66号文下达了该项目环境影响报告表的审查批复。

成都海超实业有限公司丝网生产项目于2009年1月建成并投入运营，形成了年产电焊网4.5万平方米的生产能力。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司能进行生产负荷调度，达设计能力的75%以上，符合验收监测条件。

受成都海超实业有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于2017年7月对成都海超实业有限公司丝网生产项目进行了现场勘察，并查阅了相关资料，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2017年8月9~10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项目竣工环境保护验收监测表。

本项目位于成都现代工业港北片区港北二路96号。根据现场勘查，项目所在地四周均为工厂。西面紧邻港北二路，北侧紧邻在建华元正企业（电气设备生产），东侧紧邻为纳电气有限公司（电气设备生产），南侧紧邻迅驰塑料包装（包装公司）。项目周边为设备加工和包装企业，且区域内无自然保护区、风景名胜区以及居民住宅、学校等环境保护目标。项目地理位置图见附图1，外环境关系图见附图2。

本项目劳动人员7人，单班工作制，每班8小时，年平均工作天数300天。

本项目主要包括主体工程、公辅工程、办公及生活设施、环保工程等，项目具体组成及主要环境问题见表 1-1，主要设备见表 1-2，主要原辅材料及能耗表见表 1-3。项目水量平衡见图 1-1。

1.2 验收监测范围：

本项目验收范围有：主体工程（丝网生产车间）、公辅工程（给水系统、雨污管网、供配电系统、空压机）、办公及生活设施（门卫、综合办公楼）、环保工程。详见表 1-1。

1.3 验收监测内容：

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

表 1-1 项目组成及主要环境问题

名称 工程分类		内容及规模		主要环境问题	
		环评	实际	运营期	
主体工程	丝网生产车间	1F,轻钢结构,建筑面积 2625m ² ,包括原料区、成品区、编结区、电焊区、塑浸区等,安装金属生产线一条,安装有编织机、电焊机、浸塑烘干机等。	与环评一致	噪声、金属粉尘、焊接烟尘、有机废气、肥皂水、固体废物	
公辅工程	给水系统	接入园区供水管网	与环评一致	/	
	雨、污水管网	按雨污分流设置,自建厂区雨水、污水管网,接入市政雨污水管网	与环评一致	/	
	供配电系统	由园区提供,并配置配电房 1 处,占地面积 5m ² ,内设变压器 1 台,位于厂区西北角。	与环评一致	/	
	燃气供应设施	使用的天然气由园区天然气管网供给,仅员工生活使用。	食堂停止使用,不涉及使用天然气	/	
	空压机	1 台,位于厂区西侧	与环评一致	/	
办公生活设施	门卫	1 处, 1F, 位于项目西面, 面积 27m ² 。	与环评一致	/	
	综合办公楼	位于厂区西面, 3F, 建筑面积为 480m ² , 内设有办公、住宿等。	与环评一致	生活污水、生活垃圾	
	食堂	位于厂区东南角, 1F, 建筑面积为 50m ²	食堂未使用	/	
环保工程	污水处理	预处理池	1 个, 容积 87.5m ³ , 位于厂区侧北侧	与环评一致	预处理池污泥
		隔油池	1 个, 容积 30m ³ , 平流式, 并做防渗处理, 位于厂区东南侧	食堂停止使用, 因此未设置隔油池	/
	废气治理		3 台移动式焊接烟尘净化器+10 个换气扇	目前项目有电焊机 2 台, 因此设置了 2 台移动式焊接烟尘净化器。车间厂房通过门窗空气对流+2 个换气扇进行通风	焊接烟尘
			集气罩+活性炭吸附+15m 排气筒	集气罩+活性炭吸附+10m 排气筒	有机废气
		3 个换气扇	2 个换气扇		
	油烟净化系统, 风量 1000m ³ /h, 去除效率不低于 70%	食堂未使用, 因此未设置油烟净化器	/		

噪声治理	噪声	各产噪设备采取隔震垫，采用低噪声设备，厂房隔声	与环评一致	噪声
固废处置	一般固废暂存间	1处，面积25m ² ，位于厂区南侧	与环评一致	固体废物
	危废暂存间	1处，面积20m ² ，位于厂区南侧	与环评一致	

工程变更情况：经过现场勘查和资料调研，项目实际工程量与环评阶段发生变化为：

(1) 环评中拟设置食堂，并配套隔油池和油烟净化器，实际项目食堂停止使用，因此实际也未设置隔油池和油烟净化器。

(2) 环评拟设置3台移动式焊接烟尘净化器+10个换气扇，实际项目有电焊机2台，因此设置了2台移动式焊接烟尘净化器。车间厂房通过门窗的空气对流+2个换气扇进行通风。

表 1-2 主要设备一览表

序号	环评拟建		实际建成	
	设备名称	数量(台)	设备名称	数量(台)
1	焊网机	2	焊网机	2
2	开式固定压力机	4	开式固定压力机	4
3	磨床	1	磨床	1
4	自动编网机	1	自动编网机	1
5	半自动编网机	3	半自动编网机	3
6	液压机	5	液压机	5
7	直丝机	5	直丝机	5
8	浸塑加热机	1	浸塑加热机	1
9	浸塑烘干机	1	浸塑烘干机	1
10	切割机	4	切割机	4
11	电焊机	3	电焊机	2
12	浸塑池	1	浸塑池	1
13	空压机	1	空压机	1
14	钢板网机	2	钢板网机	2

表 1-3 主要原辅材料及能耗情况表

	名称	年消耗量		来源	
		环评预测	实际消耗		
主 (辅) 料	边坡防护网	镀锌钢丝绳	3000t	3000t	外购
		工字钢	10t	10t	外购
		铁板	50t	50t	外购
		锚干	50t	50t	外购
		减压环	30000 个	30000	外购
		镀锌钢拉丝	80t	80t	外购
	隔离网	热镀锌丝	600t	600t	外购
		铁管	50t	50t	外购
		铁丝	200t	200t	外购
		聚乙烯热塑性粉	30t	30t	外购
		肥皂	450 块	0	/
		氧气	3000kg	3000kg	外购
		乙炔	90 kg	90 kg	外购
		二氧化碳	3300 kg	3300 kg	外购
		液化石油气	3300 kg	3300 kg	外购
		液压油	2t	2t	外购
		润滑油	80 kg	80 kg	外购
		焊条	7 t	7 t	外购
		棉纱、手套	25 kg	25 kg	外购
能源	电(KW/a)	10400	10400	当地电网	
	天然气 (m ³)	360	0	/	
水量	自来水 (t)	500	660	市政供水	

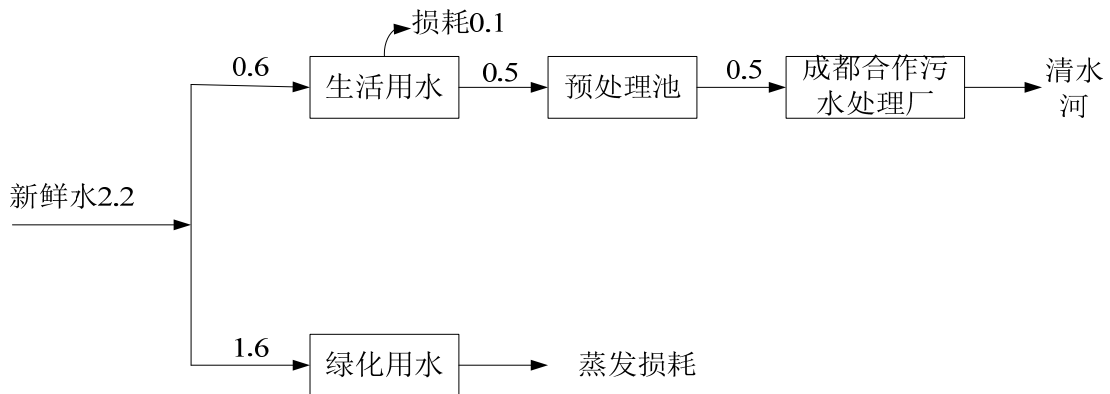


图 1-1 本项目水平衡图 (m³/d)

表二

2 主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

本项目为金属丝网生产项目，年产电焊网 4.5 万平方米，包括隔离网和边坡防护网，其中隔离网包括高速公路隔离网和铁路隔离网，边坡防护网包括主动防护网、菱形被动防护网和环形被动防护网。主动防护网主要有主网和锚杆组成，项目仅生产主网，锚杆为外购成品；被动防护网主要由主网、减压环、立柱及基座组成，其中减压环为外购成品；高速公路隔离网由主网和立柱组成，两者均由厂区生产；铁路隔离网由主网和立柱组成，两者均由厂区生产。

（1）高速公路隔离网生产工艺流程及产污环节

高速公路隔离网由主网和立柱组成，两者生产流程如下：

① 主网生产工艺流程：主要包括编结、预热、浸塑、烘干和检验等环节。

编结：将热镀锌丝放入自动编织机中编结成网状待浸塑；或将热镀锌丝放入半自动编织机编结成分散波浪状，再经人工编结成网状。

此环节产生的污染主要为设备噪声。

预热：将编织好的网状护栏放入浸塑加热机中，加热至380℃停留25min 后取出。

此环节的产生的污染主要为设备噪声。

浸塑：将预热好的网状护栏放入塑粉池中，翻转使塑粉均匀涂抹在隔离网上。

此环节的产生的污染主要为有机废气。

烘干：将塑粉涂抹均匀的护栏放入浸塑烘干机中，于180℃烘干18min 使塑粉固化在隔离网上。

此环节的产生的污染主要为设备噪声、有机废气。

检验：对烘干后的隔离网进行检验。

此环节产生的污染主要为不合格产品。

其工艺流程及产污环节如图2-1 所示：

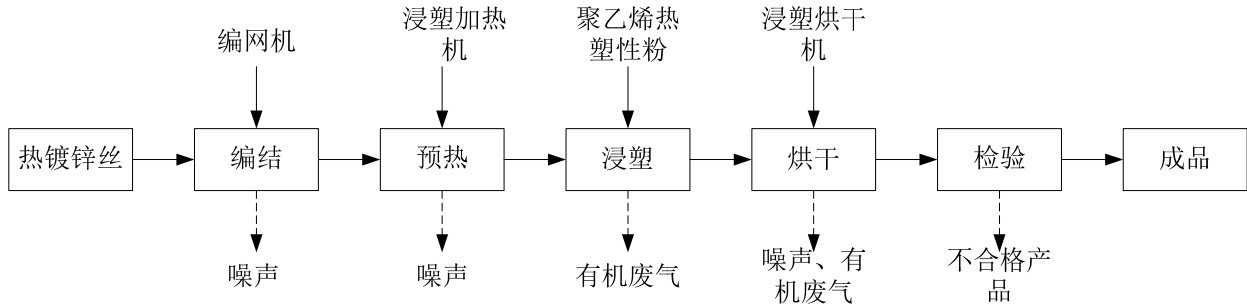


图 2-1 高速公路隔离网主网生产工艺流程及产污位置图

② 立柱生产工艺流程：主要包括下料、冲孔、焊接、预热、浸塑、烘干和检验等环节。其中，预热、浸塑、烘干和检验环节同主网生产过程，在此不再叙述。

下料：按厂家设计要求，将铁管用氧乙炔切割机进行定长切割。

此环节产生的污染主要为金属粉尘、噪声、废边角料。

冲孔：将铁板在开式固定压力机进行冲孔。

此环节产生的污染主要为金属粉尘、噪声。

焊接：将切割好的铁管和冲孔好的铁板进行焊接。

此环节的产生的污染主要为设备噪声和焊接烟尘。

完成焊接后，将进行类似于高速公路隔离网主网的生产工序，即进行预热、浸塑、烘干和检验。

主网和立柱各自生产完成后，根据客户需求在施工过程进行拼装，厂区内不进行拼装。

其工艺流程及产污环节如图 2-2 所示。

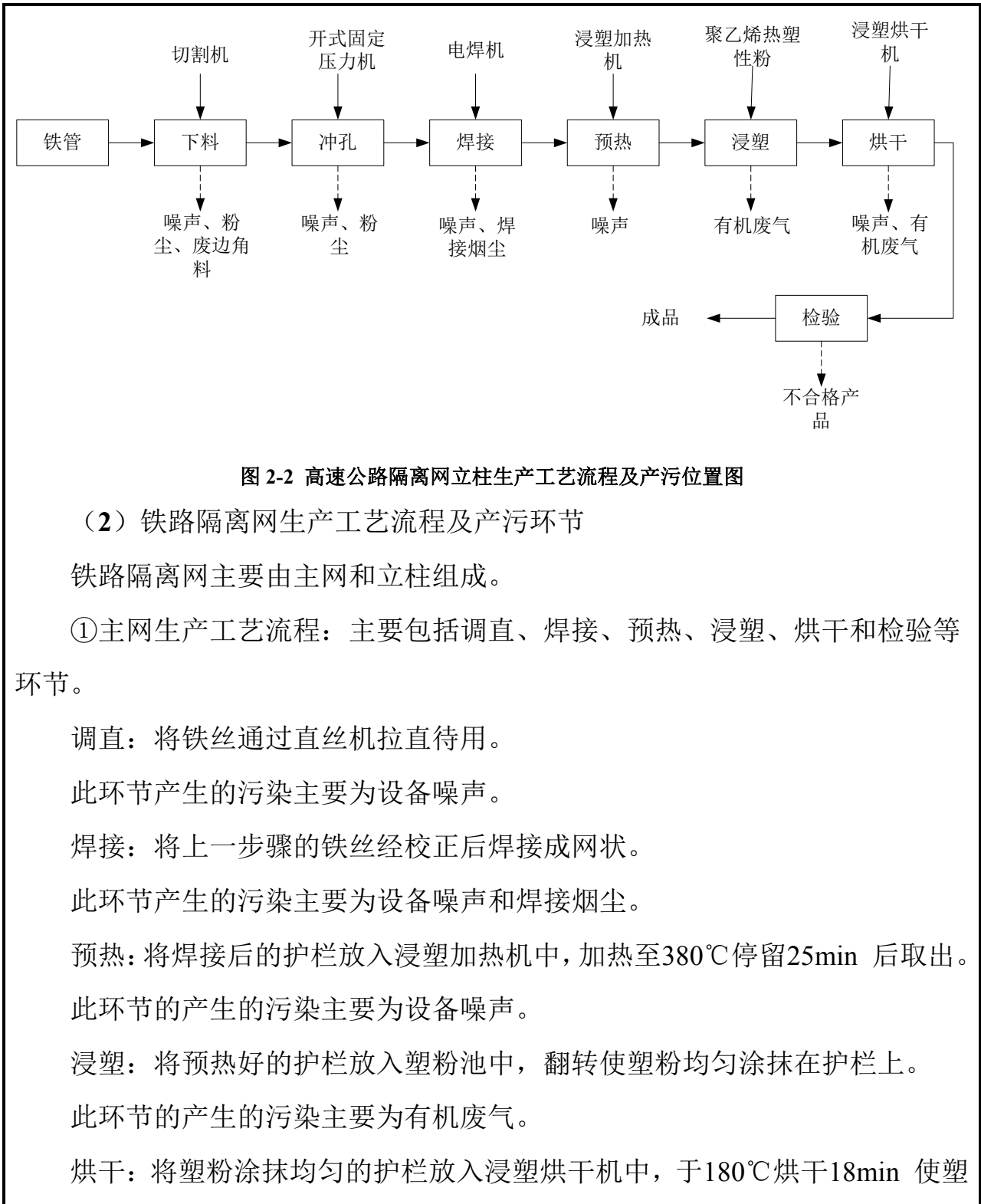


图 2-2 高速公路隔离网立柱生产工艺流程及产污位置图

(2) 铁路隔离网生产工艺流程及产污环节

铁路隔离网主要由主网和立柱组成。

①主网生产工艺流程：主要包括调直、焊接、预热、浸塑、烘干和检验等环节。

调直：将铁丝通过直丝机拉直待用。

此环节产生的污染主要为设备噪声。

焊接：将上一步骤的铁丝经校正后焊接成网状。

此环节产生的污染主要为设备噪声和焊接烟尘。

预热：将焊接后的护栏放入浸塑加热机中，加热至380℃停留25min 后取出。

此环节的产生的污染主要为设备噪声。

浸塑：将预热好的护栏放入塑粉池中，翻转使塑粉均匀涂抹在护栏上。

此环节的产生的污染主要为有机废气。

烘干：将塑粉涂抹均匀的护栏放入浸塑烘干机中，于180℃烘干18min 使塑

粉固化在隔离网上。

此环节的产生的污染主要为设备噪声、有机废气。

检验：对烘干后的护栏进行检验。

此环节产生的污染主要为不合格产品。

其工艺流程及产污环节如图 2-3 所示。

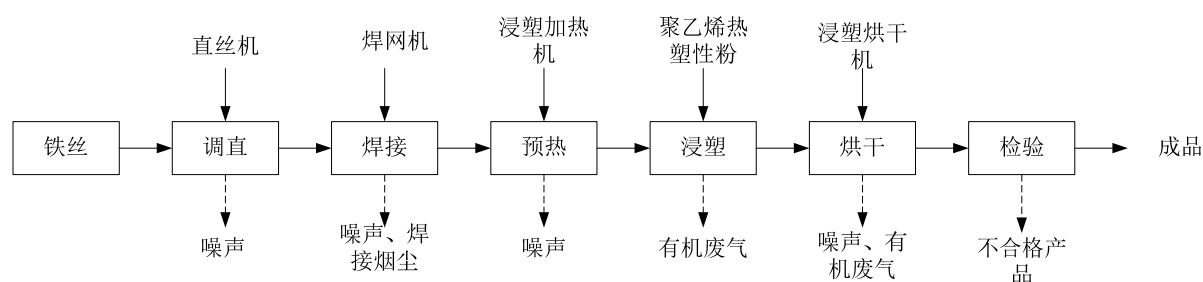


图 2-3 铁路隔离网主网生产工艺流程及产污位置图

②立柱生产工艺流程：主要包括下料、冲孔、焊接、预热、浸塑、烘干和检验等环节，其生产工艺流程及产污环节同高速公路隔离网立柱相同，在此不再赘述。

主网和立柱各自生产完成后，根据客户需求在施工过程进行拼装，厂区内不进行拼装。

(3) 主动防护网生产工艺流程及产污环节

主动防护网主要有主网和锚杆组成，经业主提供资料，项目厂区仅生产主网，锚杆为外购成品，其生产工艺流程如下：

① 主网生产工艺流程主要包括编结、压卡口、剪切和检验等环节。

编结：将镀锌钢丝绳通过人工编结成网状。

此环节无污染物产生。

压卡口：通过液压机在两根镀锌钢丝绳交叉处压卡口。

此环节产生的污染主要为设备噪声。

剪切：将编结后多余的镀锌钢丝绳剪切掉。

此环节的产生的污染主要为设备噪声和镀锌钢丝绳边角料。

检验：对编结后的产品进行检验。

此环节产生的污染主要为不合格产品。

其工艺流程及产污环节如图 2-4 所示。

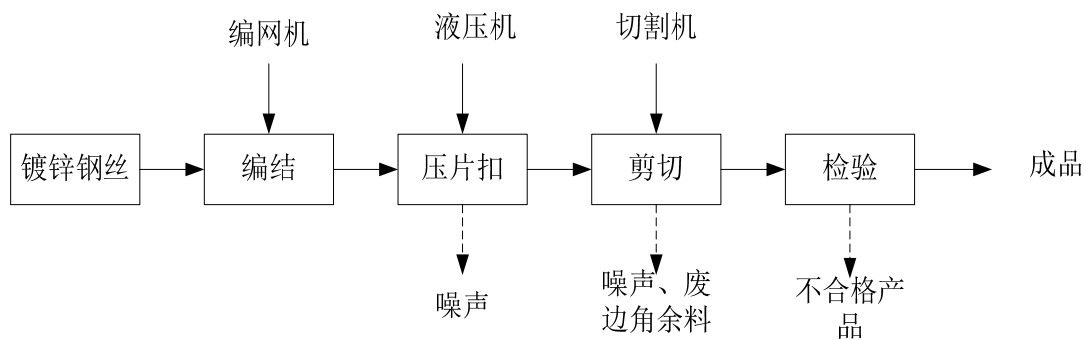


图 2-4 主动防护网主网生产工艺流程及产污位置图

(4) 菱形被动防护网生产工艺流程及产污环节

菱形被动防护网主要由主网、减压环、立柱及基座组成，根据业主提供资料，项目厂区仅生产主网、立柱及基座，减压环为外购成品；其工艺流程如下：

① 主网生产工艺流程及产污环节

菱形防护网主网生产工艺流程及产污环节同主动网，在此不再赘述。

② 立柱生产工艺流程及产污环节

立柱生产工艺流程主要包括下料、焊接、冲孔、热镀锌（外协）和检验等环节。

下料：按设计要求，将工字钢用切割机进行定长切割。

此环节产生的污染主要为金属粉尘、噪声、废边角料。

焊接：将切割好的工字钢用二氧化碳保护焊进行焊接。

此环节产生的污染主要为设备噪声和焊接烟尘。

冲孔：用开式固定压力机进行冲孔。

此环节产生的污染主要为金属粉尘、噪声。

热镀锌：将冲孔好的立柱进行热镀锌，此环节外协的单位处理。

此环节在本厂区不产生污染物。

检验：对成品进行检验。

此环节产生的污染主要为不合格产品。

其工艺流程及产污环节如图 2-5 所示。

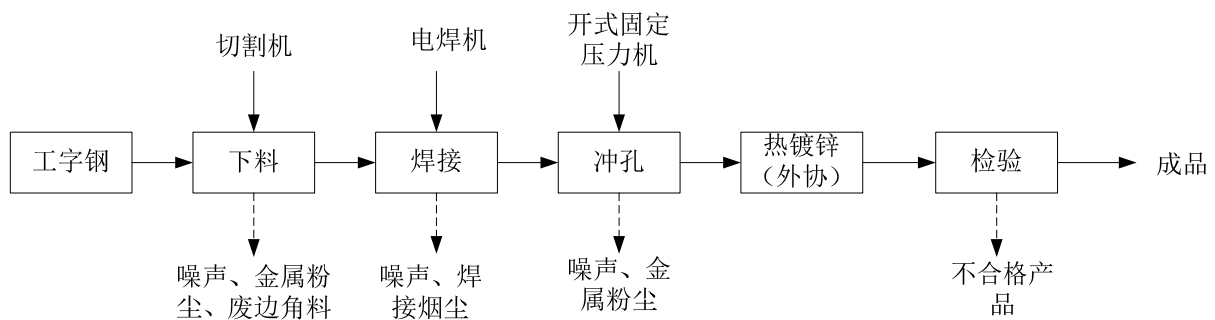


图 2-5 被动防护网立柱生产工艺流程及产污位置图

③ 基座生产工艺流程及产污环节

基座生产工艺流程主要包括下料、冲孔、焊接和检验等环节。

下料：按设计要求，将铁板用切割机进行定长切割。

此环节产生的污染主要为金属粉尘、噪声、废边角料。

冲孔：用开式固定压力机进行冲孔。

此环节产生的污染主要为金属粉尘、噪声。

焊接：将切割好的工字钢用二氧化碳保护焊进行焊接。

此环节产生的污染主要为设备噪声和焊接烟尘。

检验：对成品进行检验。

此环节产生的污染主要为不合格产品。

其工艺流程及产污环节如图 2-6 所示。

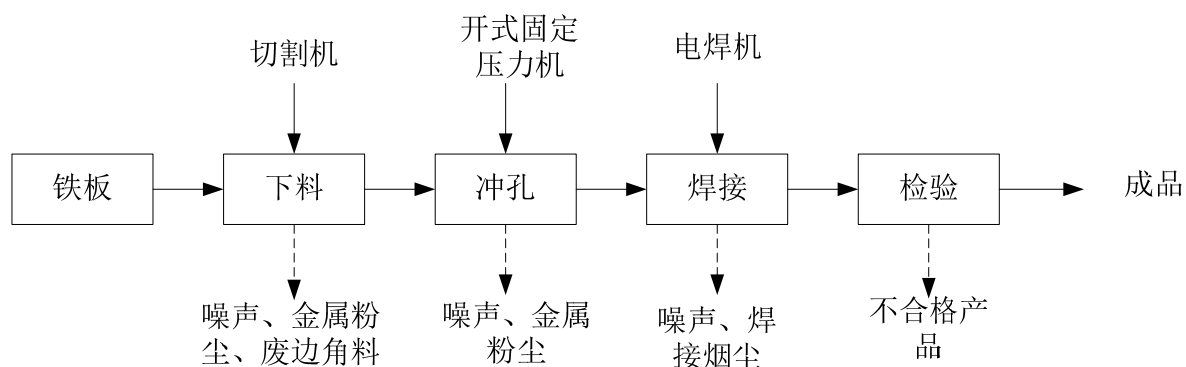


图 2-6 菱形被动防护网基座生产工艺流程及产污位置图

主网、基座和立柱各自生产完成后，根据客户需求在施工过程进行拼装，厂区内不进行拼装。

(5) 环形被动防护网生产工艺流程及产污环节

环形被动防护网主要由主网、减压环、立柱及基座组成，根据业主提供资料，项目厂区仅生产主网、立柱及基座，减压环为外购成品；其工艺流程如下：环形被动防护网主网生产工艺流程主要包括下料、打圈、编结、闭合和检验等环节。

下料：按设计要求将镀锌钢拉丝用切割机进行定长切割。

此环节产生的污染主要为金属粉尘、噪声、废边角料。

打圈：用液压机将切割好的镀锌钢拉丝折成圆圈，留有1/3 开口。

此环节产生的污染主要为噪声。

编结：人工将已折成圆圈的镀锌钢拉丝编结成网状。

此环节产生的污染主要为噪声。

闭合：将编结好的环形网剩余1/3 开口用液压机挤压闭合。

此环节产生的污染主要为设备噪声。

检验：对成品进行检验。

此环节产生的污染主要为不合格产品。

其工艺流程及产污环节如图 2-7 所示。

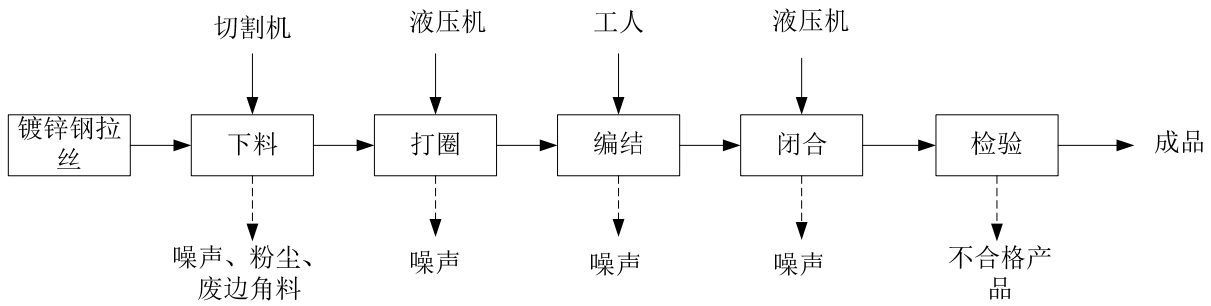


图 2-7 环形被动防护网主网生产工艺流程及产污位置图

环形被动防护网立柱和基座生产工艺流程及产污环节同菱形被动防护网，在此不再赘述。

主网、基座和立柱各自生产完成后，根据客户需求在施工过程进行拼装，厂区内不进行拼装。

上述产品的生产工艺以及后续搬运过程均以机械为主，人工为辅完成。

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

本项目废水主要为办公生活废水，项目食堂停止使用，不涉及食堂废水。

治理措施：项目产生的生活污水（项目生活污水产生量约为 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ ）经预处理池（容积 87.5m^3 ）处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后排入工业港园区污水管网，然后进入成都合作污水处理厂处理，最终排入清水河。

3.2 废气的产生、治理及排放

本项目在运营过程中产生的废气主要为焊接烟尘、有机废气、少量金属粉尘和液化石油气燃烧废气。食堂停用，无食堂油烟产生。

1、焊接烟尘

治理措施：项目共 2 台电焊机，设置了 2 台移动式焊接烟尘净化器，同时车间通过门窗的空气对流+2 个排风扇进行通风，防止焊接烟尘在车间内集结。

2、有机废气

本项目在浸塑过程中使用聚乙烯热塑性粉，浸塑的温度达到了聚乙烯的分解温度，其分解会产生小分子物质，主要为非甲烷总烃。

治理措施：项目在浸塑池、烘干机上方设置集气罩，收集的废气通过活性炭吸附装置处理后于 10m 排气筒排放。

3、金属粉尘

本项目运营在切割、冲孔环节将产生少量金属粉尘。

治理措施：项目运营产生的金属粉尘经自然沉降散落在工件附近，定期人工清扫，外排金属粉尘可控制在车间内。同时，车间内加强通风，给工人配备防尘口罩，减小金属粉尘对作业人员的影响。

4、液化石油气燃烧废气

治理措施：项目烘干工序主要采用液化石油气燃烧产生的热量进行烘干，液化石油气本身为清洁能源。项目产生的废气通过排气扇、窗户、车间大门以无组织形式外排至厂区。

3.3 噪声的产生、治理

项目噪声主要为生产过程中设备的运行噪声。

治理措施：本项目选用低噪声设备；在产生机械噪声的设备与基础之间安装了减振装置；产生较大噪声的设备（空压机）单独布置在空压机房内，通过建筑隔声降噪；同时车间外及厂界处设置绿化带，利用建筑物和树木阻隔声音的传播。

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

项目运营期产生的固体废弃物主要有加工产生过程中的废边角料、检验不合格产品、氧乙炔等空瓶、切割过程中产生的金属粉尘、沾油的废机油桶和液压油桶、废棉纱、手套、废活性炭以及工作人员办公生活垃圾。该项目固体废弃物详细处置情况见表 3-1。

表 3-1 固体废物排放及处理方法

分类	废物名称	产生量	废物识别	处理措施
危险 固废	废液压油和机油桶	0.11t/a	HW08	委托四川省中明环境治理有限公司处置
	废液压油	0.1 t/a		
	废活性炭	0.12 t/a	HW49	
	废棉纱、手套	0.02 t/a	HW49	混入生活垃圾一同处理
一般	氧乙炔等空瓶	400 个	一般固废	供货商回收利用

固废	检验不合格产品	0.5 t/a	一般固废	废品收购站回收处理
	废边角余料、金属粉尘	5 t/a	一般固废	
	预处理池污泥	0.05 t/a	一般固废	环卫部门统一收集处理
	生活垃圾	1.68 t/a	一般固废	

3.5 处理设施

表 3-2 环保设施（措施）投资一览表

项	拟设环保措施	拟投资（万元）	实际环保措施	实际投资（万元）
废气治理	焊接烟尘：3 台移动式焊接烟尘净化器+换气扇 10 个	3.0	2 台移动式焊接烟尘净化器+2 个换气扇	2.0
	金属粉尘：自然沉降	计入主体工程	金属粉尘：自然沉降	计入主体工程
	有机废气：集气罩+活性炭吸附装置+15m 排气筒	4.0	有机废气：集气罩+活性炭吸附装置+10m 排气筒	4.0
	有机废气：2 个换气扇	0.35	车间共设置有 2 个换气扇	0.35
	液化石油气燃烧废气：1 个换气扇	0.15	液化石油气燃烧废气通过车间设置的 2 个换气扇及门窗空气对流以无组织形式排放	0
	食堂油烟：设置除尘效率不低于 70%的油烟净化器	2.0	食堂已关闭，因此未设置油烟净化器	0
	木柴燃烧废气改用天然气	0.5	食堂停止使用	0
废水治理	肥皂水定期检查，清洗已撒漏在地面的肥皂水	0.5	项目工艺现不涉及使用肥皂水	0
	预处理池，1 个，总容积为 87.5m ³	3.0	预处理池，1 个，总容积为 87.5m ³	3.0
	隔油池，1 个，总容积为 30m ³	0.8	食堂已停止使用，因此未设置隔油池	0
噪声治理	选用低噪声设备，生产设备合理布局，基础减震隔声	1.0	生产设备均至于厂房内，通过厂房隔声、厂界处绿化降噪	1.0
	各设备均布设于钢结构厂房	计入主体工程	各设备均布设于钢结构厂房	计入主体工程
固废治理	一般固体废物分类存储	0.5	一般固体废物分类存储	0.5
	废活性炭、废棉纱、手套交由有资质单位进行处理	1.0	废活性炭委托四川省中明环境治理有限公司处置，废棉纱、手套混入生活垃圾一同处理	1.0
	生活垃圾和预处理池污泥收集及清运	1.0	生活垃圾和预处理池污泥由环卫部门统一收集处理	1.0

环境风险防范设施	氧乙炔、二氧化碳及液化石油气等存储区设置“禁止明火”标志。	0.3	氧乙炔、二氧化碳及液化石油气等存储区设置了“禁止明火”标志	0.3
	消防设施定期检查、维护、电器线路定期进行检查、维护、保养	1.0	消防设施定期检查、维护、电器线路定期进行检查、维护、保养	1.0
	场内道路两侧设置室外消防栓	计入主体工程	场内道路两侧设置室外消防栓	计入主体工程
	生产区和办公室按照要求设置灭火器		生产区和办公室设置了灭火器	
生产车间地面做防渗漏处理	生产车间地面均进行了防渗漏处理			
地下水	固废暂存间地面硬化、做防渗漏处理	1.0	固废暂存间地面硬化、做防渗漏处理	1.0
	定期检修排水管道，加强管理	0.5	定期检修排水管道	0.5
	厂区绿化	1.5	绿化面积为 400m ²	1.5
合计		22.1	合计	17.15

表 3-3 污染源及处理设施对照表

内容类型	排放源	污染物名称	环评中拟采取防治措施	实际防治措施	排放去向
大气污染物	生产车间	焊接烟尘	移动式焊接烟尘净化器+换气扇 10 个	移动式焊接烟尘净化器+换气扇 2 个	外环境
		金属粉尘	自然沉降，定期清扫	自然沉降，定期清扫	外环境
		有机废气	设置集气罩，经活性炭吸附装置处理后于15m排气筒排放	设置集气罩，经活性炭吸附装置处理后于 10m 排气筒排放	外环境
		液化石油气燃烧废气	经换气扇排至厂区	经车间的换气扇+厂房门窗空气对流排至厂区	外环境
	食堂	木柴燃烧废气	改用燃烧天然气	食堂已关闭，不实际使用燃料	/
		餐饮油烟	经除尘效率不低于 70%的油烟净化器	食堂已关闭，因此未设置油烟净化器	/
水污染物	生产废水	肥皂水	循环使用，每天补充新鲜用水	项目工艺，现不涉及使用肥皂水	/
	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	食堂污水先经隔油池处理，然后随同其他生活污水经污水预处理池处理经园区污水管网排入成都市合作	食堂已关闭，因此未设置隔油池。生活污水经污水预处理池处理经园区污水管网排入成都市合作	清水河

成都海超实业有限公司丝网生产项目竣工环境保护验收监测表

			社污水处理厂处理	社污水处理厂处理	
固体废物	生产车间	废液压油桶和废润滑油桶	贮存于危险废物储存间，定期交有资质的单位处置	委托四川省中明环境治理有限公司处置	/
		废液压油			
		废活性炭			
		氧乙炔空瓶等	暂存于一般固废存储间，定期交由厂家回收利用	暂存于一般固废存储间，定期交由厂家回收利用	/
		废边角料、金属粉尘	暂存于一般固废存储间，定期废品收购商回收利用	暂存于一般固废存储间，定期废品收购站回收利用	
		检验不合格品			
		废棉纱、手套	贮存于危险废物储存间，定期交有资质的单位处置	混入生活垃圾一同处置	
综合办公楼和食堂	生活垃圾	集中收集，由环卫部门统一清运至垃圾处理场	集中收集，由环卫部门统一清运处置	/	
预处理池	污泥				
噪声	切割机、液压机、钻床等	选用低噪声设备，通过基础减振、厂房隔声	选用低噪声设备，通过厂房隔声、厂界处绿化降噪	外环境	

表四

4、环评结论、建议及要求

4.1 区域环境质量现状评价结论

(1) 环境空气

根据监测结果，评价区域内个监测点空气中 PM₁₀、NO_x、SO₂ 均满足《环境空气质量标准》（GB3095-1996）中的二级标准要求，说明评价区域环境空气质量状况良好。

(2) 声学环境

根据监测结果分析，本项目所在区域环境噪声监测值均低于《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准限值要求，总体看，该区域声学环境质量较好。

(3) 水环境

从监测结果和评价结果分析可知，监测期间清水河各监测断面各项指标均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准限值的要求，说明清水河的水质较好。

4.2 环境影响分析结论

废气：项目运营期废气主要有焊接烟尘、金属粉尘、有机废气以及食堂油烟和木柴燃烧废气。其中：对于焊接过程产生的焊接烟尘通过设置的 3 台移动式焊接烟尘净化器处理后排放；金属粉尘产生于切割、冲孔环节，粉尘因其比重大、易沉降、不易扩散，最终滞留在车间的各加工点附近，最终形成固体废物，最终同其他废边角料一起由废品回收商回收处理，不会对当地大气环境造成不良影响；有机废气来源于浸塑和烘干环节，通过在浸塑池上方及烘干机的换气扇旁设置集气罩集中收集，再经活性炭处理

后于 15m 排气筒排放。对于液化石油气燃烧废气（主要来源于为浸塑烘干机提供热源）产生量少，且液化石油气为清洁能源，其燃烧成分为 CO_2 和 H_2O ，通过换气扇外排至厂区，不会对周边环境造成影响；对于食堂油烟通过设置净化率不低于 70% 的油烟净化器处理后达标排放；木柴燃烧废气环评要求业主使用清洁燃料—天然气。通过采取上述措施后，运行期间产生的废气不会对当地大气环境质量产生影响。

废水：本项目运行过程产生的肥皂水循环使用，每天补充 12.5kg 新鲜水，不外排。产生的生活污水（食堂污水先经隔油池处理）经污水预处理池处理后，通过市政污水管网进入成都市合作污水处理厂进行最终处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后排入清水河。因此，项目产生的废水不会对当地地表水环境质量产生影响。

噪声：本项目选用先进的、噪音低、振动小的设备，并在各设备基座等处进行减振、基座加固处理，并合理安排生产时间，项目仅昼间生产，夜间不生产。通过实地监测项目厂界噪声值均可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值的要求。因此，项目产生的噪声不会对当地声环境质量产生影响。

固体废物：本项目生产过程产生的废边角料、金属粉尘以及检验不合格产品集中收集，定期外售废品回收商；生活垃圾和预处理池污泥集中收集后由当地环卫部门统一清运处理；氧气、乙炔、二氧化碳及液化石油气空瓶集中收集后由供货商回收利用；废液压油桶、润滑油桶、废棉纱、手套、废液压油及废活性炭集中收集后暂存在危险废物存储间，定期交由有资质单位处理。综上所述，在严格采取以上措施后，项目产生的固体废物不会对周围环境造成影响。

4.3 产业政策符合性

本项目主要为金属丝绳及其制品制造项目，根据 2011 年 3 月 27 日国家发展改革委令第 9 号文《产业结构调整指导目录(2011 年本)》和 2013 年 2 月 16 日国家发展改革委令第 21 号文《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录(2011 年本)>有关条款的决定（修正）》有关政策规定，本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类，视为允许类。核查《成都市产业投资导向目录》（2008 年修订），本项目不属于其中的鼓励发展及禁止发展类项目，视为允许类。

同时，郫县发展和改革委员会（郫发投资函〔2007〕58 号）文下达了本项目的备案通知，同意本项目建设。项目所用设备和采取的生产工艺均不属于淘汰和限制类之列。

因此，本项目建设符合国家及成都市当前产业政策，为允许类。

4.4 项目规划符合性和选址合理性结论

根据《郫县工业集中发展区环境影响报告书》中确定的“可以入园的行业类别”有饮食制造业、机械制造业和包装印务业，本项目属于机械制造业，属于园区可以进入的行业类别，符合区域环评中入园企业环境门槛及环境准入条件要求。

另外，根据成都现代工业港北片区规划，本项目用地为工业用地，且郫县规划管理局对本项目出具了建设用地规划许可证，因此，项目建设用地符合用地规划要求。

综上所述，评价认为项目用地符合郫县成都现代工业港的相关规划。

4.5 环境风险分析结论

本项目设计的主要环境风险物质为氧气、乙炔、二氧化碳、液化石油

气、液压油及润滑油，风险事故类型为火灾、爆炸及泄露，但只要严格遵照国家有关规定生产、操作，发生危险事故的几率是很小的。一旦发生事故时如能严格落实本报告提出的各防止环境污染的措施和要求，采取紧急的工程应急措施和社会应急救援措施，事故产生的影响是可以控制的。

4.6 环评主要结论

综上所述，该项目符合国家有关产业政策，选址符合成都现代工业港的工业发展规划要求，项目总图布置总体可行。采取的“三废”及噪声的治理措施经济技术可行、措施有效，项目实施后不会对地表水、环境空气、声学环境产生明显影响，能维持当地环境功能要求，项目在贯彻落实本环境影响报告表各项环境保护措施，确保各项污染物达标排放的前提下，项目在成都现代工业港北片区建设从环境角度而言是可行的。

4.7 环评要求及建议

一、要求

针对项目的排污情况和所存在的环境问题，本评价做出以下几点要求：

- 1、认真落实项目各污染防治措施，确保各项污染物达标排放。
- 2、严格按照清洁生产的要求组织生产。
- 3、加强环保实施的日常维护检修，保障厂区各项污染物达标排放。
- 4、厂方应加强对固体废弃物进行分类存放，统一管理，防止乱堆乱放，防止敞开式堆放，以免引起二次污染。
- 5、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物进行监测，建立污染管理档案。
- 6、妥善收集各类危险废物，并委托有处理资质和处理能力的单位进行处理，严禁乱排，对项目临时储存场所，应作相应的防雨、防渗、防漏处

理，并设置明显标志。本项目运营期及时、妥善清运危废，尽量减少危废临时贮存量。

二、建议

1、加强教育、提高员工的环境与安全意识，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，防治污染物事故发生。

2、厂方应做好员工的个人防护，保证员工的操作安全。

3、加强厂区绿化，多栽植树木花草，既美化环境，又净化空气。

4、尽快落实本项目国土证办理。

4.8 环评批复

你公司递交的《成都海超实业有限公司丝网生产项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）收悉。经研究，现就该“报告表”批复如下：

一、审批意见

项目由郫县发展和改革局出具（郫发投资函[2017]58号）备案，符合郫县成都现代工业港规划及产业政策。报告表提出的各项环保措施能够满足该项目的污染防治要求，可作为执行环保“三同时”制度的依据，从环境保护角度按审查的设计方案进行建设。

二、建设内容

本项目位于成都现代工业港北片区港北二路96号，总占地面积10亩。投资2000万元建设生产车间、综合办公楼以及食堂等配套建设，总建筑面积约4000平方米。购置一条金属丝网生产线，形成年产4.5万平方米电焊网的生产规模。

三、环境管理要求

（一）水污染防治。项目无生产废水，办公生活污水经隔油、污水预

处理池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，通过市政管网进入合作污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后，最终排入清水河。

（二）固体废物污染防治。项目生产过程中产生的废边角料、检验不合格产品、金属粉尘分类收集后交由金属回收公司回收处置；生活垃圾经袋装统一收集后交由环卫部门统一清运处理；废液压油、废液压油桶、废润滑油脂桶、废棉纱手套废活性炭危险废物、分类收集暂存后（须设置危险废物暂存间，做好暂存间防雨、防渗、防扬散措施）交有资质单位统一处理。

（三）项目业主须在各设备基座等处进行减振、基座加固处理，合理安排生产时间，使厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值的要求。

（四）大气污染防治措施。项目营运期焊接过程中产生的焊烟须经设置焊接烟尘净化器处理后排放；职工食堂餐饮油烟经过油烟净化处理设备处理后排放。

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

原则同意本项目环境影响报告表核定的污染物总量控制指标，即 COD $\leq 0.408\text{t/a}$ ，NH₃-N：0.0102t/a；排放所占指标从县域削减总量中调剂。

本批复下达后，项目业主在施工期间和试生产期间，应向我局申领临时排污许可证。在三个月试生产期间内，项目业主须向我局申请环保设施竣工验收，待验收合格后方可正式投入运行，并向我局申领正式排污许可证，依法持证排污。否则，我局按《建设项目环境保护管理条例》相关对

项予以处罚。该项目由环境监察大队负责环境保护监督检查工作。。

4.9 验收监测标准

1、执行标准

根据执行标准及该项目目前实际情况，生活废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织浓度排放限值。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准。固废：一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准（GB18599-2001）》；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的相应标准。

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		
废气	生产车间	标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准及无组织浓度排放限值		标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准	
		项目	排放浓度（mg/m ³ ）		项目	排放浓度（mg/m ³ ）	
			有组织	无组织		有组织	无组织
		氮氧化物	/	0.12	氮氧化物	/	0.12
		非甲烷总烃	120	4.0	非甲烷总烃	120	4.0
颗粒物	/	1.0	颗粒物	/	1.0		
废水	办公生活废水	标准	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准		标准	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准	

		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	6~9	SS	400	pH	6~9	SS	400
		COD	500	氨氮	45	COD	500	氨氮	/
		BOD ₅	300	动植物油	100	BOD ₅	300	动植物油	100
厂界 环境 噪声	设备噪 声	标准	《工业企业厂界环境噪声排 放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类区标准			标准	《工业企业厂界环境噪声排 放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类区标准		
		项目	标准限值 dB (A)			项目	标准限值 dB (A)		
		昼间	65			昼间	65		
		夜间	55			夜间	55		

3、总量控制指标

根据环评批复，本项目污染物排放量总量控制指标为：

COD: 0.408t/a, NH₃-N: 0.0102t/a

表五**5 验收监测内容****5.1 验收期间工况情况**

2017年8月9日~10日，成都海超实业有限公司丝网生产项目正常生产，生产负荷率均在75%以上，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 5-1 验收监测生产负荷表

日期	产品名称	设计产量	实际产量	运行负荷%
2017年8月9日	电焊网	161m ² /d	140 m ² /d	87
2017年8月10日	电焊网	161m ² /d	145 m ² /d	90

5.2 质量保证和质量控制

1、验收监测期间，工况必须满足验收监测的规定要求，否则停止现场采样和测试。

2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。

3、监测质量保证按《环境监测技术规范》进行全过程质量控制。

4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。

5、所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期间使用。

6、水样测定过程中按《水和废水监测分析方法》的要求进行测定。

7、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核，校核合格后使用。

8、噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB}(\text{A})$ 。

9、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

5.3 废气监测

1、废气监测点位、项目及时间频率

表 5-2 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	焊接、浸塑、金属切割工序	厂界上风向	颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
2		厂界下风向		监测 2 天，每天 3 次
3		厂界下风向		监测 2 天，每天 3 次
4		厂界下风向		监测 2 天，每天 3 次
5	浸塑工序	浸塑废气排气筒	非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次

2、废气分析方法

表 5-3 无组织排放废气监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ/T38-1999	ZHJC-W004 GC9790气相色谱仪	$0.04\text{mg}/\text{m}^3$
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	$0.001\text{mg}/\text{m}^3$
氮氧化物	盐酸萘乙二胺分光光度法	HJ479-2009	ZHJC-W078 723 可见分光光度计	$0.005\text{mg}/\text{m}^3$

表 5-4 有组织排放废气监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ/T38-1999	ZHJC-W004 GC9790气相色谱仪 ZHJC-W215 GH-60E自动烟尘烟气测试仪	$0.04\text{mg}/\text{m}^3$

3、监测结果

表 5-5 无组织排放废气监测结果表 单位: mg/m³

项目	点位		厂界上风 向 1#	厂界下风 向 2#	厂界下风 向 3#	厂界下风 向 4#	标准 限值
	非甲烷总烃	8月9日	第一次	0.959	1.22	1.06	
第二次			0.687	1.60	1.66	1.52	
第三次			0.403	1.31	1.54	1.12	
8月10日		第一次	0.461	0.532	0.712	1.08	
		第二次	0.423	1.36	0.554	0.621	
		第三次	0.404	1.47	1.03	1.34	
氮氧化物	8月9日	第一次	0.026	0.043	0.059	0.041	0.12
		第二次	0.026	0.041	0.043	0.040	
		第三次	0.021	0.047	0.034	0.040	
	8月10日	第一次	0.021	0.035	0.045	0.042	
		第二次	0.022	0.036	0.037	0.037	
		第三次	0.024	0.035	0.034	0.031	
颗粒物	8月9日	第一次	0.062	0.123	0.103	0.123	1.0
		第二次	0.062	0.123	0.124	0.103	
		第三次	0.062	0.144	0.082	0.103	
	8月10日	第一次	0.083	0.142	0.163	0.186	
		第二次	0.083	0.124	0.125	0.167	
		第三次	0.083	0.146	0.125	0.146	

监测结果表明,验收监测期间布设的4个无组织浓度排放监控点所测颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB8978-1996)表2无组织排放浓度限值。

表 5-6 有组织排放废气监测结果表

项目		浸塑废气排气筒								标准 限值
		排气筒高度 10m，测孔距地面高度 4m								
		8 月 9 日				8 月 10 日				
点位		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	
非甲烷 总烃	标干流量 (m ³ /h)	4960	4782	4887	-	4734	4968	5020	-	-
	实测浓度 (mg/m ³)	2.63	2.74	2.88	2.75	3.28	1.78	1.75	2.27	120
	排放速率 (kg/h)	0.0130	0.0131	0.0141	0.0134	0.0155	8.84× 10 ⁻³	8.79× 10 ⁻³	0.0111	2.2

监测结果表明，验收监测期间活性炭吸附处理后的非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

5.4 废水监测

1、废水监测点位、项目及频率

表 5-7 废水监测项目、点位及频率

序号	监测点位	监测项目	监测频率
1	厂区污水总排口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油	每天 3 次，监测 2 天

2、废水监测方法

表 5-8 废水监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
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-W374 SX-620 笔式 PH 计	/
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T399-2007	ZHJC-W422 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-W161 SPX-150B 生化培养箱 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

3、废水监测结果

表 5-9 废水监测结果表 mg/L

项目	点位	厂区总排口						标准 限值
		8月9日			8月10日			
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	
pH 值 (无量纲)		7.74	7.76	7.64	7.65	7.69	7.73	6~9
化学需氧量		494	486	494	486	470	494	500
五日生化需氧量		285	283	277	269	275	284	300
悬浮物		56	52	66	54	57	69	400
氨氮		3.32	3.23	3.12	3.20	3.28	3.44	45
动植物油		35.7	29.3	26.9	18.9	16.8	17.0	100
流量 (m ³ /天)		0.5			0.5			-

监测结果表明，验收监测期间项目厂区污水排口所测项目：COD、BOD₅、SS、动植物油浓度及 pH 值满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准。

5.5 噪声监测

噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法见表 5-10。

表 5-10 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测时间、频率	监测方法	方法来源
东厂界外 1m	监测 2 天，昼夜各 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	GB12348-2008
南厂界外 1m			
西厂界外 1m			
北厂界外 1m			

表 5-11 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
1#厂界东侧外 1m 处	8 月 9 日	昼间	51.0	昼间 65 夜间 55
		夜间	43.9	
	8 月 10 日	昼间	55.9	
		夜间	43.5	
2#厂界南侧外 1m 处	8 月 9 日	昼间	50.3	
		夜间	42.8	
	8 月 10 日	昼间	52.7	
		夜间	42.7	
3#厂界西侧外 1m 处	8 月 9 日	昼间	52.9	
		夜间	42.6	
	8 月 10 日	昼间	52.8	
		夜间	42.7	
4#厂界北侧外 1m 处	8 月 9 日	昼间	51.8	
		夜间	43.0	
	8 月 10 日	昼间	55.2	
		夜间	43.8	

监测结果表明，验收监测期间项目厂界环境噪声测点昼间噪声声级在 50.3~55.9dB(A)之间，夜间噪声声级在 42.6~43.9dB(A)之间，因此，项目厂界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1

中 3 类功能区标准。

5.6 固体废弃物处置

项目运营期产生的固体废弃物主要有加工产生过程中的废边角料、检验不合格产品、氧乙炔等空瓶、切割过程中产生的金属粉尘、沾油的废机油桶和液压油桶、废棉纱、手套、废活性炭以及工作人员办公生活垃圾。

沾油的废机油桶和液压油桶、废液压油、废活性炭委托四川省中明环境治理有限公司处置；废边角料、检验不合格产品、金属粉尘由废品收购站回收；氧乙炔等空瓶由供货厂商回收；废棉纱、手套同生活垃圾、预处理池污泥一并由环卫部门统一清运。

5.7 环评、验收监测因子对照

环评、验收监测因子对照见表 5-12。

表 5-12 环评、验收监测污染因子对照表

污染类型	污染源	主要污染因子	特征污染因子	评价因子断面（点位）	验收监测断面（点位）	验收监测污染因子
废水	生活污水	COD、氨氮	COD、氨氮	合作污水处理厂排口上游 500 米； 合作污水处理厂排口下游 500 米	厂区污水总排口	pH、SS、BOD ₅ 、氨氮、COD、悬浮物、动植物油
废气	焊接、浸塑	颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃	颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃	红光右支渠 四川天主教神哲学院	上风向 1 个参照点，下风向 3 个监控点	颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃
					浸塑废气排气筒 1 个点	非甲烷总烃
噪声	设备噪声	厂界环境噪声	厂界环境噪声	厂界四周（4 个）	厂界四周（4 个）	厂界环境噪声

表六、环境管理检查结果

6.1 环保管理制度

1、环境管理机构：成都海超实业有限公司成立了环保管理小组，由总经理负责环保管理工作。

2、环境管理制度：成都海超实业有限公司将环境管理纳入了公司的日常运行管理当中，在营运过程中建立了环境管理制度。

6.2 固体废弃物处置情况检查

项目运营期产生的固体废弃物主要有加工产生过程中的废边角料、检验不合格产品、氧乙炔等空瓶、切割过程中产生的金属粉尘、沾油的废机油桶和液压油桶、废棉纱、手套、废活性炭以及工作人员办公生活垃圾。

沾油的废机油桶和液压油桶、废液压油、废活性炭委托四川省中明环境治理有限公司处置；废边角料、检验不合格产品、金属粉尘由废品收购站回收；氧乙炔等空瓶由供货厂商回收；废棉纱、手套同生活垃圾、预处理池污泥一并由环卫部门统一清运。

6.3 总量控制

根据环评批复，本项目污染物排放量总量控制指标为：

COD：0.408t/a，NH₃-N：0.0102t/a

本次验收监测结果为：COD 0.0741t/a、NH₃-N 0.000516t/a

以上指标均符合环评批复的总量控制指标。

表 6-1 污染物总量对照

类别	项目	总量控制指标	实际排放量	以排浓度限值计算的排放总量 (t/a)
		排放总量 (t/a)	排放总量 (t/a)	
废水	废水总量	306	150	150
	COD	0.408	0.0741	0.075
	氨氮	0.102	0.000516	0.00675

6.4 环评及批复检查

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 6-2。

表 6-2 环评批复文件执行情况检查表

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	水污染防治。项目无生产废水，办公生活污水经隔油、污水预处理池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，通过市政管网进入合作污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后，最终排入清水河。	已落实。 项目无生产废水排放，食堂停止使用，无食堂废水产生。生活污水经预处理池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，通过市政管网进入合作污水处理厂，最终排入清水河。
2	固体废物污染防治。项目生产过程中产生的废边角料、检验不合格产品、金属粉尘分类收集后交由金属回收公司回收处置；生活垃圾经袋装统一收集后交由环卫部门统一清运处理；废液压油、废液压油桶、废润滑油桶、废棉纱手套废活性炭危险废物、分类收集暂存后（须设置危险废物暂存间，做好暂存间防雨、防渗、防扬散措施）交由资质单位统一处理。	已落实。 沾油的废机油桶和液压油桶、废液压油、废活性炭委托四川省中明环境治理有限公司处置；废边角料、检验不合格产品、金属粉尘由废品收购站回收；氧乙炔等空瓶由供货厂商回收；废棉纱、手套同生活垃圾、预处理池污泥一并由环卫部门统一清运。项目危废分类收集，设置有危废暂存间，暂存间进行了防雨、防渗、防扬散处理。
3	项目业主须在各设备基座等处进行减振、基座加固处理，合理安排生产时间，使厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值的要求。	已落实。 项目通过设备安装基础减振、厂房隔声减小噪声对周围的影响，此次验收监测结果表明，项目厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值的要求。
4	大气污染防治措施。项目营运期焊接过程中产生的焊烟须经设置焊烟净化器处理后排放；职工食堂餐饮油烟经过油烟净化处理设备处理后排放。	已落实。 项目设置有 2 台焊烟净化器处理焊接烟气；职工食堂停止使用，不涉及食堂油烟，因此未设置油烟净化处理设备。

6.5 环保设施运行检查

公司环保设施运行正常，管理制度和执行力度基本到位，环保设施维护较好。

6.6 建设和生产期间问题调查

本项目在建设期间和生产期间，均不存在环保投诉问题。

6.7 环境风险安全措施检查

对照《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2009）和《建设项目环境风险评价导则》（HJ/T169-2007），该项目在生产过程中主要原辅料、产品和生产过程中涉及到有毒有害、易燃易爆物质主要为乙炔、液化石油气、润滑油，这些危险以化学品泄露和一般性火灾事故，不构成重大危险源。目前公司颁布并实施了《突发环境事件应急预案》，制定了相应的污染事故处置措施、事故上报流程及时恢复流程等，现场。

6.8 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，回收率 100%，

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；100%的被调查者认为本项目的施工对其生活、学习、工作无影响；60%的被调查者认为本项目的运行对其生活、学习、工作有正影响，40%的被调查者认为本项目的运行对其生活、学习、工作无影响。

所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。

调查结果表明见表 6-3。

表 6-3 公众意见调查结果统计

序号	内容	意见		
		选项	人数	%
1	您对本项目建设的态度	支持	30	100
		反对	0	0
		不关心	0	0
2	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

成都海超实业有限公司丝网生产项目竣工环境保护验收监测表

3	本项目施工对您的生活、学习、工作方面的影响	有影响可承受	0	0
		有影响不可承受	0	0
		无影响	30	100
4	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	18	60
		有负影响可承受	0	0
		有负影响不可承受	0	0
		无影响	12	40
5	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
6	您对本项目环境保护措施效果满意吗	不清楚	0	0
		满意	30	100
		基本满意	0	0
		不满意	0	0
7	本项目是够有利于本地区的经济发展	无所谓	0	0
		有正影响	30	100
		有负影响	0	0
		无影响	0	0
8	其它意见和建议	不知道	0	0
		无人提出意见和建议		

表七、验收监测结论、主要问题及建议

7.1 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 2017 年 8 月 9 日~10 日的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间，成都海超实业有限公司丝网生产项目生产负荷达到要求，满足验收监测要求。

1、各类污染物及排放情况

废水：验收监测期间，污水总排口所测项目：COD、BOD₅、SS、动植物油浓度及 pH 值满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准。

废气：验收监测期间，布设的 4 个无组织浓度排放监控点所测颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综排放标准》（GB8978-1996）表 2 无组织排放浓度限值。

该项目经排气筒排放的非甲烷总烃满足《大气污染物综排放标准》（GB8978-1996）表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

噪声：验收监测期间项目厂界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准。

固体废弃物排放情况：

沾油的废机油桶和液压油桶、废液压油、废活性炭委托四川省中明环境治理有限公司处置；废边角料、检验不合格产品、金属粉尘由废品收购

站回收；氧乙炔等空瓶由供货厂商回收；废棉纱、手套同生活垃圾、预处理池污泥一并由环卫部门统一清运。

2、总量控制指标：

根据环评批复，本项目污染物排放量总量控制指标为：

COD: 0.408t/a, NH₃-N: 0.0102t/a

本次验收监测结果为： COD 0.0741t/a、NH₃-N 0.000516t/a

以上指标均符合环评批复的总量控制指标。

6、环境管理检查：本项目从开工到运行严格履行了环保手续，执行各项环保法律、法规，做到了“三同时”制度。公司建立了环境管理体系，成立了环保组织机构，将环保工作纳入日常生产当中，在生产全过程建立了环境管理制度。

7、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；所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。

综上所述，在建设过程中，成都海超实业有限公司丝网生产项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 2000 万元，其中环保投资 17.15 万元，环保投资占总投资比例为 0.86%。项目废气、废水、厂界噪声均能达标排放，固体废物采取了相应处置措施。项目环保工作的公众意见调查结果为满意，公司制定有相应的环境管理制度和应急预案。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

7.2 主要建议

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

2、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。

附件：

附件 1 立项

附件 2 执行标准

附件 3 环评批复

附件 4 危废协议

附件 5 氧乙炔空瓶回收协议

附件 6 食堂停止使用的说明

附件 7 委托书

附件 8 环境监测报告

附件 9 工况证明

附件 10 公众意见调查表

附件 11 企业提供材料真实情况说明

附件 12 项目废水、废气部分竣工环保自主验收意见

附图：

附图 1 地理位置图

附图 2 外环境关系及监测布点图

附图 3 总平面图

附图 4 现状照片

附表：

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表