

焊机设备生产线项目竣工环境保护验收 监测报告

建设单位：成都鑫威焊接技术有限公司

编制单位：四川以勒科技有限公司

2018年11月



建设单位：成都鑫威焊接技术有限公司

法人代表：彭庆雨

编制单位：四川以勒科技有限公司

法人代表：庄汉平

项目负责人：朱丹

建设单位：成都鑫威焊接技术有限公司

编制单位：四川以勒科技有限公司

电话：13980049088

电话：（028）85979720

地址：成都市新都区工业集中发展区（东区）

地址：四川省成都市高新区科园南路 88 号天府生命科技园 B1 栋 702、802

目录

1 验收项目概况.....	1
1.1 项目名称、性质及地点.....	1
1.2 验收范围及内容.....	1
2 验收监测依据.....	4
3 工程建设情况.....	6
3.1 地理位置及平面布置.....	6
3.2 建设内容及环境影响.....	6
3.3 生产工艺.....	11
4 污染物产生及治理措施.....	6
4.1 废水产生及治理措施.....	14
4.2 废气产生及治理措施.....	14
4.3 噪声产生及治理措施.....	15
4.4 固体废物排放及治理措施.....	16
4.5 地面防渗措施.....	18
4.6 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	18
5 环评主要结论与建议及环评批复.....	21
5.1 环评的主要结论与建议.....	21
6 验收执行标准.....	26
6.1 执行标准.....	26
6.2 环评、验收执行标准对照.....	26
7 验收监测内容.....	28
7.1 废水监测内容.....	28
7.2 废气监测内容.....	28
7.3 厂界噪声监测内容.....	28
8 质量保证及质量控制.....	30
8.1 监测分析方法.....	30
8.2 人员资质.....	31
9 验收监测结果.....	32

9.1 生产工况.....	32
9.2 污染物监测结果.....	32
10 环境管理检查.....	37
11 验收监测结论与建议.....	41
11.1 项目建设情况.....	41
11.2 项目验收工况.....	41
11.3 污染物监测结论.....	41
11.4 总量控制结论.....	42
11.5 公众意见调查.....	42
11.6 环境管理检查.....	42
11.7 建议.....	42

本报告包含以下附表、附图、附件

附表

三同时登记表

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 项目总平面布置及雨污管网图

附图 4 项目环保设施图

附件

附件 1 成都市新都区发展和改革局（新都发改政务产业函[2011]076 号）

附件 2 成都市建设项目环境保护申报表

附件 3 成都市新都区环境保护局《关于成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表的审查批复》（新环建评[2011]121 号）

附件 4 建设情况说明及承诺

附件 5 危废处置协议

附件 6 环保管理制度

附件 7 环保应急预案备案单

附件 8 公众意见调查表及统计表

附件 9 监测报告

附件 10 委托书

附件 11 自主验收意见

附件 12 自主验收公示

1 验收项目概况

1.1 项目名称、性质及地点

项目名称：焊机设备生产线项目

建设单位：成都鑫威焊接技术有限公司

建设地点：成都市新都区工业集中发展区（东区）

建设性质：新建

劳动定员：50 人

工作制度：年工作日 300 天，每天工作 8h。

1.1.1 项目由来

由于市场需求量的不断扩大，成都鑫威焊接技术有限公司决定投资 4200 万元，在成都市新都区工业集中发展区（东区）新建焊机设备生产项目。本项目主要毛坯原器件（铸铝件、电磁气阀、气缸筒、变压器铁芯、漆包线等）以及钢材、铜材和铝材，经简单的机加工处理后，再经组转生产焊机设备。本项目主要部件需要进行喷塑和喷漆等表面处理均外协，不在厂区内进行。

2011 年 9 月 23 日新都区发展和改革局出具了企业投资项目备案通知书（新都发改政务产业函[2011]076 号），同意本项目的建设。2011 年 10 月 25 日向成都市新都区环境保护局进行了项目申报。2011 年 11 月成都市生态环境研究所编制完成《成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表》；2011 年 11 月 29 日成都市新都区环境保护局出具《关于成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表的审查批复》（新环建评[2011]121 号）。

项目于 2011 年 10 月开始建设，2012 年 12 月建成投产。按照《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 253 号）、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》以及《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局令第 13 号）的要求，项目需进行环境保护竣工验收监测并编制验收监测表。2018 年 3 月，成都鑫威焊接技术有限公司委托四川以勒科技有限公司开展本建设项目的竣工环境保护验收监测。

2018 年 3 月，四川以勒科技有限公司派出技术人员进行了现场踏勘，收集相关技术资料，此基础上编制了验收方案，于 2018 年 3 月 27-28 日、2018 年 5 月 23-24 日对项目

进行了现场检测和检查。根据检测结果和环境管理检查情况，并参考成都鑫威焊接技术有限公司提供的技术资料，编制了本验收监测报告。

1.2 验收范围及内容

1.2.1 验收范围

本次验收范围见表 1-1。

表 1-1 本次验收范围

类别	验收内容和规模
主体工程	生产车间：主要用于原辅材料的临时堆放、生产加工，总建筑面积约 7136.8m ² ，年生产电阻焊机 1500 套，气体保护焊机 2000 台，空气等离子切割机 1000 台，焊接专机 500 台。生产车间约三分之一外租成都禾前雨农业科技有限公司。
辅助工程	库房：位于办公用房 1-2F，总建筑面积约 802.2m ² ，主要为产品的存放。
	配电房：位于产区西北面靠近围墙一侧
	空压机：设在生产车间内，安置 2 台螺杆式低噪声空气压缩机
	供排水设施：由市政自来水网和雨污水管网统一规划
公用工程	门卫室，建筑面积 10m ²
	停车场：机动车停车位约 10 个；非机动车位约 20 个
	厂区道路：在厂区建设道路作为职工产品、原料的运输通道
	生产用房通风工程
	工艺设备动力配线工程、电气系统等
	厂区给排水工程、消防系统
办公生活设施	办公室：位于办公用房 3F，建筑面积 555.9m ² ，主要用于办公
	食堂：位于项目南侧，安装一套油烟净化处理装置。
	卫生间：办公室 1F
环保工程	隔油池 2m ³
	污水预处理池：10m ³
	场地绿化：面积约 1500m ²
	生活垃圾收集点，位于厂区北面绿地一侧
	危险废物暂存室：位于生产车间南面专用房间内，建筑面积约 10m ²

1.2.2 验收监测内容

本次验收及检查内容为：

- 1、废气排放监测；
- 2、废水监测；

- 3、噪声监测；
- 4、固体废物处置情况检查；
- 5、项目周边公众意见调查；
- 6、环境管理检查；
- 7、总量控制检查；
- 8、风险事故应急情况检查；
- 9、“三同时”执行情况检查；
- 10、排污口规范化情况检查。

2 验收监测依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》
- (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》
- (6) 中华人民共和国国务院令 第 682 号《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 7 月 16 日）
- (7) 环境保护部，国环规环评[[2017]4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（2017 年 11 月 22 日）
- (8) 生态环境部，（公告 2018 年第 9 号）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018 年 5 月 15 日）
- (9) 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）
- (10) 环境保护总局，（环办[2003]26 号）《关于建设项目竣工环境保护验收实行公示的通知》（2003 年 3 月 28 日）
- (11) 四川省环境保护厅，（环办[2015]113 号）《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（2015 年 12 月 31 日）
- (12) 四川省环境保护厅，（2018 年 3 月 1 日）关于继续开展建设项目竣工环境验收（噪声和固体废物）工作的通知（川环办发[2018]26）
- (13) 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）
- (14) 四川省环境保护局，川环发[2006]61 号《四川省环境保护局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）
- (15) 成都市环境保护局，（成环发[2017]8 号）《关于建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的通知（2017 年 11 月 20 日）
- (16) 成都市新都区发展和改革局（新都发改政务产业函[2011]076 号）（2011.9.23）

- （17）成都市建设项目环境保护申报表（2011. 10. 25）
- （18）成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表（2011. 11）
- （19）成都市新都区环境保护局《关于成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表的审查批复》（新环建评[2011]121 号）（2011. 11. 29）
- （20）企业提供建设资料
- （21）验收监测委托书

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于成都市新都区工业集中发展区（东区）内，经纬度为 104.233496°，30.802769°；本项目东面和南面为绿化用地，且紧邻毗河，最近距离约为 10m；西面紧邻宝威焊接设备，距离厂界 60m 为成都拓赢生物科技有限公司、200m 外分别为雪花啤酒污水处理厂、园区污水处理厂和东马建材厂；北面 20m 外为农灌渠（宽约 2m）和园区道路（幸福路，宽约 20m），道路对面距离厂界约 1000 外为华润蓝剑雪花啤酒厂仓库。

本项目外环境关系较为简单，除西面成都拓赢生物科技有限公司和北面华润蓝剑雪花啤酒厂仓库外，其余均为对空气环境质量、噪声均无特殊要求的工业企业。成都拓赢生物科技有限公司和北面华润蓝剑雪花啤酒厂仓库位于侧风向和上风向，根据“华润雪花啤酒（四川）有限责任公司年产 40 万千升啤酒生产线项目环境影响报告书”，对入驻该厂的周边企业没有特殊的限制要求，根据该厂总平面图，华润雪花啤酒厂与本项目相邻部分为仓库，距离约 10m，考虑到食品企业对大气环境有一定的要求，本项目涉及的喷塑和喷漆等工艺均采用外协的方式进行，故无喷塑和喷漆等大气污染物产生，

且由于华润雪花啤酒厂原料仓库、成品库及生产厂房距离本项目较远，因此本项目建设不会对华润雪花啤酒厂正常生产产生影响。

本项目不属于基本农田保护区，所在地周围 1km 范围内无风景名胜、旅游景区、军事管理区、重要公共设施、水厂以及水源保护区等，外环境无重大环境制约因素。

项目建设实际地址与环评文件确定的建设地址相同，项目外环境及总平面布置未发生重大变化。地理位置见附图 1，项目平面布置图见附图 2，项目外环境关系见附图 3。

3.2 建设内容及环境影响

项目实际总投资为 4200 万元，其中环保投资 34 万元，占总投资的 0.81%。

3.2.1 建设规模

本项目建设规模对比见表 3-1。

表 3-1 建设规模对比

环评设计			实际建成			备注
产品名称	型号	预估生产量	产品名称	型号	实际设计年生产量	
电阻焊机	DN2、DNT、DN3 系列	1500 套	电阻焊机	DN2、DNT、DN3 系列	1500 套	一致
气体保护焊机	KR、NBC 系列	2000 台	气体保护焊机	KR、NBC 系列	0 台	取消
空气等离子切割机	LGK 系列	1000 台	空气等离子切割机	LGK 系列	0 台	取消
焊接专机	/	500 台	焊接专机	/	500 台	一致

项目取消了气体保护焊机、空气等离子切割机的生产，其他与环评一致。

3.2.2 项目组成

项目组成情况对比见表 3-2。

表 3-2 项目组成情况对比

类别	环评确认建设内容	验收内容和规模	主要环境问题	备注
主体工程	生产车间：主要用于原辅材料的临时堆放、生产加工，总建筑面积约 7136.8m ² ，年生产电阻焊机 1500 套，气体保护焊机 2000 台，空气等离子切割机 1000 台，焊接专机 500 台。	生产车间：主要用于原辅材料的临时堆放、生产加工，总建筑面积约 7136.8m ² ，年生产电阻焊机 1500 套，焊接专机 500 台。生产车间约三分之一外租成都禾前雨农业科技有限公司。	设备噪声、边角料固废、粉尘	生产车间约三分之一外租成都禾前雨农业科技有限公司。
辅助工程	库房：位于办公用房 1-2F，总建筑面积约 802.2m ² ，主要为产品的存放。	库房：位于办公用房 1-2F，总建筑面积约 802.2m ² ，主要为产品的存放。	废包装材料	一致
	配电房：位于产区西北面靠近围墙一侧	配电房：位于产区西北面靠近围墙一侧	噪声	一致
	空压机：设在生产车间内，安置 2 台排气量为 6.2m ³ /min 的螺杆式低噪声空气压缩机	空压机：设在生产车间内，安置 1 台排气量为 6.2m ³ /min 的螺杆式低噪声空气压缩机	噪声	一致
	供排水设施：由市政自来水管网和雨污水管网统一规划	供排水设施：由市政自来水管网和雨污水管网统一规划	废水	一致
公用工程	门卫室，建筑面积 10m ²	门卫室，建筑面积 10m ²	生活垃圾	一致
	停车场：机动车停车位约 10 个；非机动车位约 20 个	停车场：机动车停车位约 10 个；非机动车位约 20 个	噪声、扬尘	一致
	厂区道路：在厂区建设道路作为职工产品、原料的运输通道	厂区道路：在厂区建设道路作为职工产品、原料的运输通道	噪声、扬尘	一致

类别	环评确认建设内容	验收内容和规模	主要环境问题	备注
	生产用房通风工程	生产用房通风工程	噪声	一致
	工艺设备动力配线工程、电气系统等	工艺设备动力配线工程、电气系统等	噪声	一致
	厂区给排水工程、消防系统	厂区给排水工程、消防系统	噪声、废水	一致
办公生活设施	办公室：位于办公用房 3F，建筑面积 555.9m ² ，主要用于办公	办公室：位于办公用房 3F，建筑面积 555.9m ² ，主要用于办公	生活垃圾、废水	一致
	卫生间：办公室 1F	卫生间：办公室 1F		一致
环保工程	隔油池 2m ³	隔油池 2m ³	废油、污泥	一致
	污水预处理池：10m ³	污水预处理池：10m ³	污泥	一致
	场地绿化：面积约 1500m ²	场地绿化：面积约 1500m ²	/	一致
	生活垃圾收集点，位于厂区北面绿地一侧	生活垃圾收集点，位于厂区北面绿地一侧	固废、臭气	一致
	危险废物暂存室：位于生产厂房北面靠近办公用房一侧的专用房间内，建筑面积约 20m ²	危险废物暂存室：位于生产车间南面专用房间内，建筑面积约 10m ²	固废、风险	一致

实际建设厂房本项目使用后有富余，为合理利用将生产车间约三分之一外租成都禾前雨农业科技有限公司，项目整体平面布置与环评一致。

3.2.3 主要生产设备

项目主要生产设备对比见表 3-3。

表 3-3 项目主要生产设备对比

环评设计			实际建成			备注	
名称	型号	数量(台)	名称	型号	数量(台)	生产厂家	变化情况
车床	CA6140 等	10	车床	CA6140 等	8	云南机床	减少 2 台
铣床	X6132	3	铣床	X6132	4	长征机床	增加 1 台
钻床	YZ035	5	钻床	YZ035	5	杭州西湖	一致
剪板机	QC12Y	1	剪板机	QC12Y	1	安徽中德	一致
折弯机	WC67Y	1	折弯机	WC67Y	1	安徽中德	一致
绕线机	RX500	1	绕线机	RX500	1		一致
液压机	YT-50	2	液压机	YT-50	2		一致
空压机	JN23-25A	2	空压机	JN23-25A	1		减少 1 台
带锯床		3	带锯床		2		减少 1 台
磨光机	125/150	6	磨光机	125/150	6		一致

环评设计			实际建成			备注	
名称	型号	数量 (台)	名称	型号	数量 (台)	生产厂家	变化情况
油压机	100T	1	油压机	100T	1		一致
加工中心	WE850	0	加工中 心	WE850	4	沈阳机床 股份有限 公司	新增
线切割		0	线切割		4		新增

加工中心和线切割作用等同车床和铣床，由于产品精度要求不断提高，并且为提高产品质量，部分产品必须采用加工中心和线切进行车、铣；项目涉及原材料和产品未发生改变，产能不变，未产生新的污染物，符合环保要求。

3.2.4 主要原辅材料消耗

项目主要原辅材料消耗对比见表 3-4。

表 3-4 项目主要原辅材料消耗及能耗对比表

系统	名称	型号	单位	环评确认年耗 量	实际设计 年消耗量
主(辅) 料	钢材	板、棒料	t	4000	10.38
	铜材	板、棒料	t	2500	39.23
	铝材	板、棒料	t	1500	13.03
	铸铝件	毛坯件	个	4500	6029
	电磁气阀	/	个	2000	2078
	气缸筒	63 90 100 125	个	2000	1000
	变压器铁芯	/	个	5000	23.44
	漆包线	/	t	20	7.21
	电流表、电压表	/	个	6000	23
	接线端子		个	5000	4547
	管接头	F8, 10	个	10000	1639
	焊枪	KR-203, 350, 630	个	4500	113
	送丝机	CS-301, 401	个	4500	/
	电缆线	3*8, 3*10	m	50000	35440
	PU 管	F8, 10	t	3	16401M
	橡胶管	F8, 10, 16, 28	个	5000	/
	密封圈	/	个	5000	24729
	电工胶布	/	t	0.5	0.5
	绝缘板	2-10mm	个	5000	617KG
	环氧树脂	E42	t	1.5	1.5
尼龙棒	F20, 25, 30, 40	个	5000	90.6KG	
夹布胶木棒	F20, 25, 30, 40	t	2	3KG	
磨光片	F125, 160	个	2000	615	

系统	名称	型号	单位	环评确认年耗量	实际设计年消耗量
	纸胶带	/	t	0.5	/
	纸箱	/	个	5000	500
	木箱	/	个	5000	791
	电容	/	个	20000	852
	电阻	/	个	20000	1700
	焊锡丝	/	t	1.5	0.2
	氧气	/	t	2	9400L
	乙炔	/	t	2	10480L
	银焊条	/	t	0.1	0.036
	铜焊条	/	t	0.5	/
	尼龙扎带	8*250	t	0.5	0.3
	弹簧	/	t	2	5777 个
	线路板	02C	个	5000	/
	滑轨	W65\80	套	5000	/
	铸铁件	/	个	5000	/
	空气断路器	DZ15LE-100/3901	个	5000	1009
	陶瓷芯	M5, 6, 8, 10, 12	个	10000	6500
	不锈钢喉箍	F10-16	个	10000	28300
	机油		t	0.2	0.05
	乳化液		t	0.15	1.5
能源	自来水		m/a	4329	1927

由于项目取消气体保护焊机、空气等离子切割机的生产，主要原料减少；钢材、铜材、铝材部分采用铸铝件代替，所以铸铝件增加，但总体原料减少；其他增加的原料主要为辅料，为方便客户使用、更换而提供的备用材料，项目原辅材料类型与环评一致，符合验收要求。

3.2.5 水源及水平衡

1、用水情况

项目实行雨污分流。本项目供水为自来水，主要用水为生活用水、绿化用水、职工洗手用水及车间地面拖把清洗用水。项目区设食堂，根据企业提供资料项目生活用水约为 6.3m³/d，1900m³/a。

2、排水情况

项目生活用水约 4m³/d，排水量按照用水量 85%计算，生活废水约 3.4m³/d，1020m³/a；职工洗手用水及车间地面拖把清洗用水约 0.56m³/d，产生的废水约 0.476m³/d，142.8m³/a；绿化用水约 1.74m³/d，522m³/a；食堂废水、职工洗手废水及车间地面拖把清洗废水经隔

油池处理后与生活污水一起由预处理池处理达标后排入市政管网。

表 3-5 项目用水及排水情况

类别	数量	用水定额	最高日用水量(m ³ /d)	日排水量(m ³ /d)	备注
生活用水	50 人	0.08L/人/d	4	3.4	隔油池+预处理池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表 4 三级标准后排入市政管网
洗手及拖把清洗废水	/	/	0.56	0.476	
绿化用水	/	/	1.74		蒸发
合计	/	/	6.3	3.876	

小结:

- 1、项目实际建设给、排水和环评一致。
- 2、水平衡计算中的用水量按照验收期间项目情况计算的，因此项目的总用水量和排水量有变化，实际用水量略小于环评预测水量。

3.3 生产工艺

电阻焊机和焊接专机主要工艺流程及产污环节

(1) 主要工艺流程简述

第一步：首先对外购的钢材、铜材和铝材进行切割下料、折弯、钻孔、车丝等机械加工，然后通过焊接设备对其焊接，经检验后外协；

第二步：初加工后的材料外送企业进行喷塑、表面喷漆等处理后运回至生产车间待用；

第三步：对外购的半成品毛坯件进行粗/精车、打磨、车丝等工艺过程后，再经检验后待用；

第四步：采用人工方式对变压器铁芯、漆线包等所需原材料进行组装，初检；

第五步：按照设计资料对各元部件进行装配；过程中产生的废电子元器件等全部收集后返回生产厂家；

第六步：对组装完成的设备进行调试、检验，不合格的返回工艺过程返修；

第七步：对合格产品进行包装、入库待售。

(2) 主要工艺流程图如图 3-1

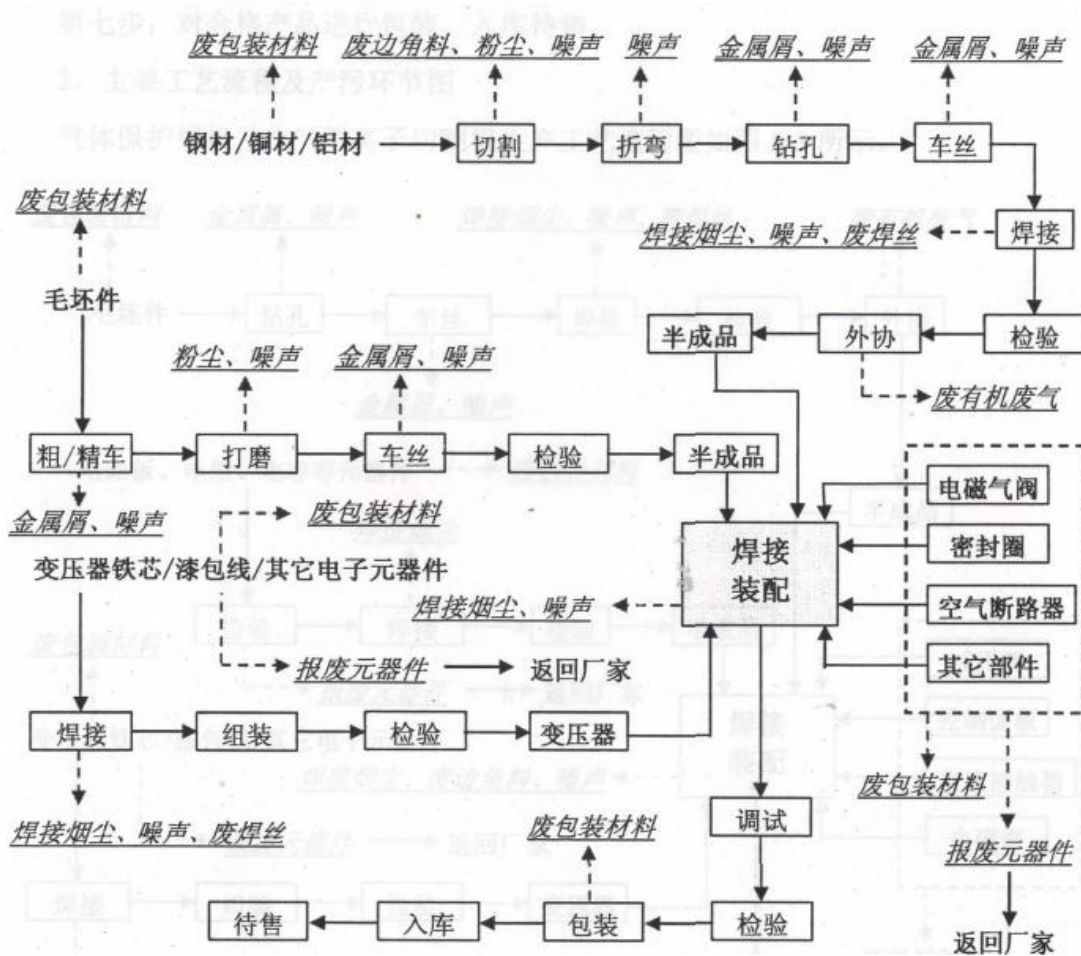


图 3-1 电阻焊机和焊接专机主要工艺流程及产污环节图

项目不生产气体保护焊机及空气等离子切割机，电阻焊机和焊接专机生产工艺流程与环评阶段设计工艺流程一致。

3.4 项目变动情况

本项目的实际建设变动情况：

- 1、项目取消气体保护焊机、空气等离子切割机的生产；
- 2、实际建设厂房本项目使用后有富余，为合理利用将生产车间约三分之一外租；
- 3、加工中心和线切割作用等同车床和铣床，由于产品精度要求不断提高，并且为提高产品质量，部分产品必须采用加工中心和线切进行车、铣；项目涉及原材料和产品未发生改变，产能不变，未产生新的污染物；

4、由于项目取消气体保护焊机、空气等离子切割机的生产，主要原料减少；钢材、铜材、铝材部分采用铸铝件代替，所以铸铝件增加，但总体原料减少；其他增加的原料

主要为辅料，为方便客户使用、更换而提供的备用材料，项目原辅材料类型与环评一致；

5、项目建设有食堂，食堂废水经隔油池处理后与其他废水经化粪池处理达标后排入市政管网；油烟经油烟净化器处理后达标排放。

6、火焰切割产生的废气经焊烟除尘设施收集处理。

4 污染物产生及治理措施

4.1 废水产生及治理措施

项目产生的废水主要为食堂废水、厂区内厕所冲洗和办公区地面清洁等产生的生活污水；车间地面清洁时拖把清洗废水和职工洗手废水；

本项目采取雨污分流制，食堂废水和车间地面清洁时拖把清洗废水和职工洗手废水经隔油池处理后排入预处理池，厂区内厕所冲洗和办公区地面清洁等产生的生活污水排入预处理池，所有废水经预处理池处理后接入市政管，排入工业东区污水处理厂。网生活用水排放系数按 0.85 计算，则本项目生活污水产生量为 3.876m³/d，1162.8t/a。

本项目废水实际产生及采取治理措施与环评对比见表 4-1。

表 4-1 废水实际产生及采取治理措施与环评对比

产污工序	环评		实际建设		备注
	产生情况	采取治理措施	产生情况	采取治理措施	
生活污水	厂区内厕所冲洗和办公区地面清洁	预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放	食堂废水、厂区内厕所冲洗和办公区地面清洁	食堂废水经隔油池处理后进入预处理池，预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放	增加食堂废水、其他与环评一致
车间废水	职工洗手及车间拖把清洗废水	隔油、沉淀有效处理达到国家《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放	职工洗手及车间拖把清洗废水	经隔油池处理后进入预处理池，预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放	与环评一致

小结：本项目增加的食堂废水得到妥善处置，其他废水的产生情况和治理措施与环评要求一致，以上变化不属于重大变化。

4.2 废气产生及治理措施

（1）粉尘

本项目在切割、打磨工艺过程中会产生少量的粉尘（主要为金属粉尘），这些粉尘

主要产生于生产设备四周。金属粉尘极易沉积，扩散不远。为了最大限度的减小粉尘对环境和对工人的影响，车间设置排风装置，加强车间的通风换气。火焰切割产生的废气经焊烟除尘设施收集处理。

（2）焊接烟尘

项目所用焊条主要成分是金属氧化物，其中以铁、锡的氧化物为主。项目焊接方式主要是点焊。为了最大限度的减小粉尘对环境和对工人的影响，利用移动式焊接烟尘处理气对焊接烟尘进行收集处理，车间设置排风装置，加强车间的通风换气。

（3）食堂油烟

项目设有食堂，食堂油烟经油烟净化器处理后由高于楼顶的排气筒达标排放。

本项目废气实际采取治理措施和环评对比情况见表 4-2。

表4-2 废气实际采取治理措施和环评对比

产污工序	环评		实际建设		备注
	产生情况	采取治理措施	产生情况	采取治理措施	
切割、打磨	粉尘	车间设置排风装置，加强车间的通风换气	粉尘	火焰切割产生的废气经焊烟除尘设施收集处理。其他与环评一致	/
焊接	烟尘	利用移动式焊接烟尘处理气对焊接烟尘进行收集处理，车间设置排风装置，加强车间的通风换气	烟尘	与环评一致	/
食堂	/	/	油烟	经油烟净化器处理后由高于楼顶的排气筒达标排放	增加

小结：项目食堂油烟采取了相应的环保措施，对周围环境影响较小；火焰切割产生的废气经焊烟除尘设施收集处理；本项目其他废气实际产生情况及治理措施与环评一致，以上变化不属于重大变化。

4.3 噪声产生及治理措施

本机械设备（剪板机、折弯机、钻床、车床、空压机等）以及车间通风设备运行时产生的噪声；原材料（主要为金属材料）搬运时产生的噪声；噪声源强为 85-100dB（A）。项目主要噪声源强及治理情况见表 4-3。

表 4-3 本项目主要噪声源强及治理情况

序号	噪声源	噪声值	治理措施
1	剪切板	85-90	减震、厂房隔声、加强管理、绿化吸收等
2	钻床	70-90	
3	空压机	90-100	

项目采取的措施为：选购低噪设备；对主要噪声设备进行基座减震；将高噪声设备置于封闭车间内；厂界四周种植绿化带；加强管理，运输装卸做到文明操作；定期维护机械设备，确保正常运行；项目采取以上措施后，项目场界噪声达标、不扰民。

小结：项目实际采取的噪声治理措施与环评一致。

4.4 固体废物排放及治理措施

项目营运期产生的固体废弃物主要由职工产生的生活垃圾；废水预处理池产生的污泥；原辅材料和产品包装工程中产生的废包装材料；生产切割过程中产生的废边角料，切割和打磨过程中产生的金属粉尘，钻孔和车丝过程中产生的金属屑；焊机过程中产生的废焊丝等；生产设备保养期间产生的废乳化液、废机油，含油废棉纱抹布（手套）以及隔油池的废油等。

1、一般固废

（1）职工产生的生活垃圾：职工办公生活垃圾产生量约 7.5t/a，项目垃圾实现袋装化，由市政环卫部门每天统一清运；

（2）废水预处理池产生的污泥约 1.2t/a，由专人进行清掏，并交市政环卫部门统一清运、处理，实现无害化处置；

（3）原辅材料和产品包装工程中产生的废包装材料产生量约 2.5t/a，收集后外售废品回收站；

（4）生产切割过程中产生的废边角料，切割和打磨过程中产生的金属粉尘，钻孔和车丝过程中产生的金属屑；焊机过程中产生的废焊丝等约 20t/a；分类收集外售废品回收站；

2、危险废物

（1）本项目隔油池产生的废油量约 0.01t/a，设备保养和维护期间产生的废机油（HW08）约 0.18t/a，废乳化油（HW09）约 0.1t/a；项目设有危废暂存间，废机油、废乳化液分类收集，分类存放，定期交由有资质的单位四川欣欣环保科技有限公司进行处理。

（2）废棉纱、手套

本项目机加工过程会产生废弃的含油手套及抹布，产生量约为 0.005t/a，根据《国家危险废物名录》（2016 年版），该废物代码为 900-041-49，已列入危险废物豁免管理清单，收集后可与生活垃圾混合处理。

3、危废处置管理措施：

a.严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）设计要求，做好了防雨、防腐、防渗措施，防止造成地下水污染。

b.危险废物分类收集暂存于危废暂存间，贮存场所按照《环境保护图形标志——固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2）设置警示标识。

c.危险废物转运由具处理资质的单位负责，危险废物的处置严格按照《危险废物转移联单管理办法》规定办理危险废物转移手续，并严格执行《危险废物转移联单管理办法》规定，防止二次污染。

固废产生及处置情况对比见表 4-3。

表 4-3 固废产生及处置情况对比

类别	固废名称	环评阶段产生及处置情况		验收实际产生及处置情况		备注
		产生量 (t/a)	处置措施	产生量 (t/a)	处置措施	
一般固废	生活垃圾	7.5	统一收集后由当地环卫部门清运处理	7.5	同环评	/
	污泥	1.2		1.2		
	废边角料（含金屑、废焊丝）	40.2	分类收集、外售重新利用	20	同环评	减少
	废包装材料	2.5		2.5		/
	金属粉尘	0.80		0.80		/
危险废物	废乳化液	0.10	交有资质的单位处理	0.10	同环评	/
	废机油	0.18		0.18		/
	隔油池废油	0.10		0.10		/
	废抹布手套	0.01	0.01	统一收集后由当地环卫部门清运处理	已列入危险废物豁免管理清单，收集后可与生活垃圾混合处理。	

小结：废抹布手套根据《国家危险废物名录》（2016 年版），该废物代码为 900-041-49，已列入危险废物豁免管理清单，收集后可与生活垃圾混合处理，项目采取措施为统一收集后由当地环卫部门清运处理。以上变化不属于重大变化。

4.5 地面防渗措施

为了减小废弃物的储运风险，防止危废流失污染环境，设置有危废暂存间。本项目危废暂存库严格按照《危险废物贮存污染控制标准》的要求设计和建设，做到防风、防雨、防晒“三防”和防渗、防腐、防流失措施，防止二次污染。地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的材料建造，库内废物定期交由有资质单位四川欣欣环保科技有限公司进行处理。

4.6 环保设施投资及“三同时”落实情况

4.6.1 主要环保投资

本项目实际总投资 4200 万元，环保投资 34 元，约占总投资的 0.81%；其中废气、废水环保投资 15.5，占总投资 0.37%，环保投资一览表见表 4-4。

表 4-4 环境保护措施及投资一览表单位：万元

		环评要求		实际建成	
治理项目		项目环评文件提出的环保资金概算	投资金额（万元）	项目竣工验收时实际的环保资金投入	投资金额（万元）
施工期	施工扬尘	施工场地的围护；洒水降尘；土石堆场覆盖	3	施工场地的围护；洒水降尘；土石堆场覆盖	3
	废水处理	施工废水沉淀池处理后回用；修建临时旱厕收集处理生活污水	1	施工废水沉淀池处理后回用；修建临时旱厕收集处理生活污水	1
	施工噪声	合理进行施工平面布置；加工管理；文明施工	1	合理进行施工平面布置；加工管理；文明施工	1
	固废处置	土石方回填利用；建筑渣土及生活垃圾的清运	1	土石方回填利用；建筑渣土及生活垃圾的清运	1
营运期	废气治理	厂内扬尘：洒水抑尘器具	0.5	厂内扬尘：洒水抑尘器具	0.5
		金属粉尘、焊接烟尘：机修车间安装排风扇，加强通风	5	金属粉尘、焊接烟尘：机修车间安装排风扇，加强通风，焊接烟尘利用移动式焊接烟尘处理器收集	5
		/	/	食堂油烟净化处理系统	1
	废水治理	隔油池容积 2.0m ³ 、预处理池容积 10.0m ³	5	隔油池容积 2.0m ³ 、预处理池容积 10.0m ³	5
	噪声治理	车间隔声降噪	工程投资	车间隔声降噪	工程投资
		加强管理，设备基座减振		加强管理，设备基座减振	
	空压机房隔声、降噪措施		空压机房隔声、降噪措施		
固废治理	污水池污泥：安排专人清	1.5	污水池污泥：安排专人清	1.5	

环评要求			实际建成	
治理项目	项目环评文件提出的环保资金概算	投资金额（万元）	项目竣工验收时实际的环保资金投入	投资金额（万元）
	掏，由市政环卫部门统一清运		掏，由市政环卫部门统一清运	
	办公生活垃圾：袋装集中收集，由市政环卫部门统一清运	1.5	办公生活垃圾：袋装集中收集，由市政环卫部门统一清运	1.5
	废边角料、金属板材、金属屑、金属粉尘，以及废焊丝等：集中收集后交生产厂家循环利用	0.5	废边角料、金属板材、金属屑、金属粉尘，以及废焊丝等：集中收集后交生产厂家循环利用	0.5
	危险废物：委托有资质的单位集中收集，安全处理处置	3	危险废物：委托有资质的单位四川欣欣环保科技有限公司集中收集，安全处理处置	3
厂区绿化	绿化及景观建设	60	绿化及景观建设	10
环境管理及监测	排污口规范化建设、设置标志牌等	1	排污口规范化建设、设置标志牌等	1
总计		82.0		34
废气废水			0.37%	15.5
固废噪声			0.2%	8.5

4.6.2 “三同时”落实情况

本项目在项目建设过程中执行环境影响评价制度和环保“三同时”管理制度。

2011年9月23日新都区发展和改革局出具了企业投资项目备案通知书（新都发改政务产业函[2011]076号），同意本项目的建设。2011年10月25日向成都市新都区环境保护局进行了项目申报。2011年11月成都市生态环境研究所编制完成《成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表》；2011年11月29日成都市新都区环境保护局出具《关于成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表的审查批复》（新环建评[2011]121号）。

在“三同时”管理制度执行过程中认真按照环保行政主管部门提出的要求履行职责，落实了环评提出的相关要求，在人力、物力和资金上给予优先保证，确保环保设施及时上马及公司环保工作的逐步推进。

该项目污染源及处理设施对照见表4-5。

表 4-5 污染源及处理设施对照表

污染类型	污染工序	污染物	环保措施（设施）		备注
			环评要求	实际建设	
废气	打磨	粉尘	车间设置排风装置，加强车间的通风换气	与环评一致	已落实
	焊接	烟尘	利用移动式焊接烟尘处理气对焊接烟尘进行收集处理，车间设置排风装置，加强车间的通风换气	与环评一致	已落实
	食堂	油烟	/	经油烟净化器处理后由高于楼顶的排气筒达标排放	已落实
废水	生活污水	COD、BOD、NH ₃ -N、SS、动植物油	预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放	食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水进入预处理池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放	已落实
	车间废水	石油类、SS	隔油、沉淀有效处理达到国家《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放	与环评一致	已落实
噪声	剪板机、折弯机、钻床、车床、空压机	厂界噪声	设备选型、合理布局、墙体隔音、基础减震，加强管理	与环评一致	已落实
固废	一般固废	生活垃圾	统一收集后由当地环卫部门清运处理	与环评一致	已落实
		污泥		与环评一致	已落实
		废边角料（含金属屑、废焊丝）	分类收集、外售重新利用	与环评一致	已落实
		废包装材料		与环评一致	已落实
		金属粉尘		与环评一致	已落实
	危险废物	废乳化液	交由资质的单位处理	与环评一致	已落实
		废机油		与环评一致	已落实
		隔油池废油		与环评一致	已落实
废抹布手套		统一收集后由当地环卫部门清运处理		已落实	

5 环评主要结论与建议及环评批复

5.1 环评的主要结论与建议

一、环评主要结论

1、产业政策符合性结论

本工程为焊接设备生产线项目，属于金属切割及焊接设备制造业(行业类别：C3524)。本项目外购主要毛坯原器件(铸铝件、电磁气阀、气缸筒、变压器铁芯、漆包线等)以及钢材、铜材和铝材，经简单的机加工处理后，再经组装生产焊机设备。同时，本项目主要钢件需要进行磨砂、喷塑和喷漆等表面处理均采取外协方式进行，不在厂区内进行。

根据国家发改委第9号令《产业结构调整目录（2011年本）》中第一类“鼓励类”

第十四条“机械类”第30款“智能焊接设备，激光焊接和切割、电子束焊接等高能束流焊割设备，搅拌摩擦、复合热源等焊接设备，数字化、大容量逆变焊接电源”。本项目为焊接设备生产线，属于“智能焊接设备”因此本项目属于“鼓励类”行业。同时，成都市新都区发展和改革局为本项目出具了备案通知书(新都发改政务产业函【2011】76号)，同意本项目在新都区工业集中发展区(东区)的建设。

因此，本项目建设符合国家现行的产业政策。

2、规划选址符合性结论

本项目为金属切割及焊接设备制造业(行业类别：C3524)，属于允许进入园区的产业，符合区域环评中入园企业环境门槛及环境准入条件要求，用地属于规划的工业用地，符合用地规划要求，外环境无重大环境制约因素。

因此，从环保角度看项目规划选址合理。

3、区域环境质量现状评价结论

(1)大气环境质量本项目所在区域环境空气质量满足《环境空气质量标准》GB3095-1996中的二级标准限值要求，区域环境空气质量较好。

(2)地表水环境质量

本项目受纳水体为毗河。毗河评价河段各断面的各监测指标均满足《地表

水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类水域标准

（3）声学环境质量

根据监测结果分析，所有测点噪声监测值均达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类标准限值要求，项目所在区域声学环境质量良好。

（4）地下水环境质量现状

本项目所在区域地下水满足《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中III类标准限值要求。

4、总量控制、达标排放及污染防治措施有效性分析结论

（1）达标排放及治污措施的有效性

根据前面工程分析可知，建设单位拟采取污染防治措施和环评提出的“三废”和噪声治理措施经济技术可行，废水、废气和噪声均能实现达标排放，固废也可得到合理处置。

评价认为：污染治理措施有效。

（2）总量控制

根据国家污染物排放总量控制原则及实施总量控制污染物种类，结合项目排污实际情况，建议将营运期外排废水中的COD、NH₃-N作为总量控制因子，具体污染物总量控制指标建议为：

1、污染物产生量(排入污水预处理池)

COD:0.908t/a;NH₃-N:0.076t/a;

2、排入市政污水管网

COD:0.677t/a;NH₃-N:0.054t/a

根据拟建工程项目污染物排放特点，项目污水纳入污水处理厂，项目建设不新增区域污染物负荷。

5、环境影响分析结论

（1）施工期环境影响分析结论

本项目施工期在严格执行环评提出的相关污染物治理措施、保证达标排放的前提下，施工作业不会对外环境造成明显影响。

（2）营运期环境影响分析结论

①大气环境影响分析结论

结合区域大气环境质量本底监测结果可知，目前区域大气环境质量良好尚

有部分大气容量可供本项目利用，加之项目所在区域大气扩散条件良好，因此，项目各类废气污染物在严格落实各项环保措施、确保实现达标外排的前提下，将不会对区域大气环境质量造成明显影响。

②地表水环境质量影响分析结论

本项目产生的生产废水和生活废水分别通过隔油池、预处理池处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准要求后，排入园区污水管网，经园区污水处理达到《污水综合排放标准》(088978-1996)中一级标准后再排入毗河。因此，本项目废水不会对项目所在区域地表水环境质量造成直接影响。

③声学环境影响分析结论

本项目对产噪设备采取选用低噪设备，合理布置噪声源，厂房隔声降噪，并对高产噪设备采取减振、隔声等合理有效的治理措施后，均可实现厂界噪声达标排放。故本项目营运不会对项目所在区域声环境质量造成明显不利影响。

④固废环境影响分析结论

本项目各项固体废弃物处置措施可行，只要在工作中，将各项措施严格落到实处认真执行，就能将本项目固废对环境的影响降低到最低程度。

⑤地下水环境影响分析结论

本项目废水、固废均得到妥善处置，厂区地面处绿化带全部进行硬化，修建必要的截流沟。同时产生的废水均采取相应的处置措施处理后达标排放，本项目对地下水环境不会造成较大的影响。

6、环境风险分析结论

建设单位应加强管理，建立健全相应的防范应急措施，并在管理及运行中得到认真落实，则将项目风险事故隐患降至可接受程度。

7、建设项目可行性结论

本项目贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”控制污染方针，项目选址合理，符合国家现行产业政策，采取的“三废”及噪声污染治理措施经济合理技术可行，工程实施对地表水、大气、声学等环境不会产生明显不利影响。建设单位严格落实本次环评和工程设计提出的环保对策，严格执行“三同时”制度，在确保本项目产生的污染物达标排放并满足总量控制要求前提下，本项目在选址范围内实施建设从环保角度分析是可行的。

二、要求与建议

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

2、若本项目建设内容”生产工艺、建设性质或建设规模等发生变动，必须重新办理环保等相关手续。

3、提高新增生产设备的安装质量和精度，从源头减轻设备的噪声量；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，确保厂界噪声达标和不扰民。

4、建设项目竣工后，建设单位应及时向环境保护管理部门申请环境保护设施竣工验收。

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，做到环保工作专人管理、专人负责。

5.2 环评批复

成都市新都区环境保护局《关于成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表的审查批复》（新环建评[2011]121号）(2011.11.29)

（一）该项目在成都市新都区集中发展（工业东区）规划红线范围内建设。项目总投资 4200 万元，占地面积 13385.2 平方米，建设内容由生产车间、办公楼、库房等配套设施组成。本项目主要将外购的毛坯器件仪器钢材、铜材和铝材经简单机加工处理后，再经组装为焊机等设备。本项目部件需要进行喷塑和喷漆等表面处理均为外协方式进行，不在厂区内实施。项目建成后可年产电阻焊机 1500 套、气体保护焊接机 2000 台，空气等离子切割机 1000 台，焊接专机 500 台。该项目符合国家产业政策，选址符合规划要求，在落实报告表中提出的各项环保措施前提下，从环境角度分析，同意该项目建设。

（二）项目建设应重点做好以下工作

1、项目必须严格按照《建设项目环境影响报告表》中所提建设内容、规模、性质、风险防范及环保措施和专家意见进行实施，未经批准不得改变。

2、本项目无生产工艺废水产生、其产生的生活废水和车间地面清洁废水必须经隔油、沉淀有效处理达到国家《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放，并做好雨、污分流工作。

3、营运期产噪设备必须采取有效的隔音、减震、降噪措施确保厂界噪声达标排放。

4、营运期项目产生的粉尘和焊接废气必须有效处理后达标排放。

5、项目产生的生活垃圾和固体废弃物必须分类收集，妥善处理，不得随意倾倒；含油棉纱、废机油等危废必须建立危险废物堆场分类存放，并交有危废处理资质的单位处理，并建立台账。

（三）项目建设必须严格执行环境保护“三同时”制度（环保设施（措施）与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用）；开工和试生产时，应书面报告我局，试运营期间按规定向我局申请环境保护设施竣工验收，验收合格后，方可正式生产。否则，将按照《建设项目环境保护管理条例》第二十六条、第二十七条、第二十八条规定予以处罚。

6 验收执行标准

6.1 执行标准

根据《成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表》和项目实际情况及项目所在地环境功能区类别，本次验收选定污染物排放执行标准如下：

1、废气：《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准；《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）。

2、废水：项目污水总排口 pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、动植物油类浓度执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级标准。

3、噪声：《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

4、固体废物：一般固体废物贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）中规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）的有关规定。

6.2 环评、验收执行标准对照

验收监测标准与环评标准限值见表 6-1。

表 6-1 环评、验收监测执行标准对照表

类别	环评执行标准			验收监测标准				备注	
废水	《污水排放综合标准》 GB8978-1996 表 4 的三级标准			《污水排放综合标准》 GB8978-1996 表 4 的三级标准				氨氮执行 《污水排 入城镇下 水道水质 标准》 (GB/T31 962-2015) 表 1 中 B 级标准	
	项目	pH	COD _{Cr}	SS	pH	COD _{Cr}	SS		动植物油
	浓度 限值	6-9	500	400	6-9	500	400		100
	项目	氨氮	BOD	石油类	氨氮	BOD	石油类		
	浓度 限值	/	300	10	45	300	10		
注：	单位：mg/L，PH 无量纲。								
废气	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 二级标准要求			《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 二级标准要求				与环评一 致	
	项目	无组织监控点 浓度 (mg/m ³)		项目	无组织监控点浓度 (mg/m ³)				
	颗粒物	1		颗粒物	1				
	/			《饮食业油烟排放标准（试行）》				/	

				(GB18483-2001)		
				项目	排放浓度 (mg/m ³)	
				油烟	2	
厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类标准			《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类标准		与环评一致
	项目	昼间噪声	夜间噪声	昼间噪声	夜间噪声	
	噪声限值	65dB (A)	55dB (A)	65dB (A)	55dB (A)	
固废	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)和《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18599-2001)			《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)和《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18599-2001)		与环评一致

7 验收监测内容

7.1 废水监测内容

表 7-1 废水监测项目、点位及频次

监测点位	点位编号	监测项目	监测频次
污水总排口	1#	pH、BOD ₅ 、COD _{Cr} 、SS、氨氮、动植物油、石油类	连续监测 2 天，每天取 4 次样进行分析。

7.2 废气监测内容

表 7-2 无组织废气监测项目、点位及频次

测点编号	测点位置	监测项目	采样频次 (次/天)	采样天数 (天)
1	南侧厂界外 3m 处	颗粒物	4	2
2	西侧厂界外 3m 处			
3	北侧厂界外 3m 处			
4	东侧厂界外 3m 处			

表 7-3 固定污染源废气监测项目及频次

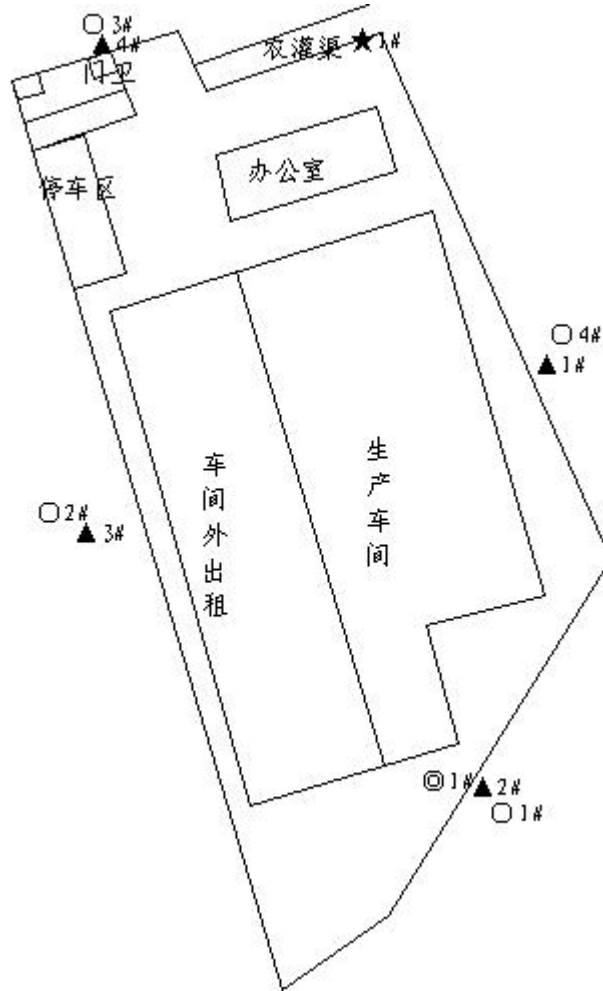
测点编号	监测项目	净化设施	测点位置	排气筒高度 (m)	测点高度 (m)	采样频次 (次/天)	采样天数 (天)
1	油烟	静电式油烟净化器	油烟排气筒	5	2	1	2

7.3 厂界噪声监测内容

表 7-4 噪声监测位、编号及项目

测点编号	主要噪声源及数量	测点位置	采样频次 (次/天)	采样天数 (天)
1	车床 8 台铣床 4 台钻床	项目东侧厂界外 1m 处	昼间 2 次	2
2	5 台剪板机 1 台折弯机 1 台绕线机 1 台液压机 2 台空压机 1 台带锯床 2 台磨光机 6 台	项目南侧厂界外 1m 处	昼间 2 次	2
3		项目西侧厂界外 1m 处	昼间 2 次	2
4		项目北侧厂界外 1m 处	昼间 2 次	2

监测点位如下图 7-1 所示：



▲为噪声监测点位；○为无组织废气监测点位；◎为有组织废气监测点位；
★为废水监测点位。

图 7-1 监测点位示意图

8 质量保证及质量控制

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，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因也作了详细说明。

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、验收监测期间，工况满足验收监测的规定要求；

4、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。

5、环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按国家有关规定、监测技术规范和有关质量控制手册进行；

4、气体采样过程中采样器流量前后变化 $<5\%$ ；

5、监测噪声时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，对噪声仪进行校准，测定前后差值 $\leq 0.5\text{dB(A)}$ ；

6、实验室样品分析同步完成全程序双空白实验、做样品总数 10%的加标回收和平行双样分析；

7、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。

8.1 监测分析方法

项目监测分析方法分别见表 8-1、8-2、8-3、8-4。

表 8-1 无组织废气监测方法、方法来源及使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及型号	仪器编号	仪器有效期
样品采集	大气污染物无组织排放监测技术导则	HJ/T55-2000	崂应 2050	YL-113	2018.04.11
				YL-114	2018.04.11
				YL-115	2018.04.12
				YL-116	2018.04.11
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	电子天平 AUW120D	YLS006	2018.05.16

表 8-2 固定污染源废气监测方法、方法来源及使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及型号	仪器编号	仪器有效期
样品采集	固定污染源排气颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T 16157-1996	崂应 3012H	YL-171	2018.8.3
油烟	红外分光光度法	GB18483-2001 附录 A	红外分光光度计 OIL460	YLS064	2019.5.06

表 8-3 废水监测方法、方法来源及使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及型号	仪器编号	仪器有效期
样品采集	地表水和污水监测技术规范	HJ/T91-2008	/	/	/
pH	便携式 pH 计法	水和废水监测分析方法(第四版、增补版)	PHB-4	YL-172	2018.10.18
化学需氧量(COD _{Cr})	重铬酸钾法	HJ828-2017	25ml 酸式滴定管	/	/
五日生化需氧量(BOD ₅)	稀释与接种法	HJ505-2009	生化培养箱 SPX-250B-Z	YLS028	2018.5.16
悬浮物(SS)	重量法	GB11901-1989	电子天平 ATY124	YLS008	2018.5.16
氨氮(NH ₃ -N)	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	分光光度计 722G	YLS005	2018.5.16
动植物油	红外分光光度法	HJ637-2012	红外分光光度计 OIL460	YLS064	2018.5.16
石油类	红外分光光度法	HJ637-2012	红外分光光度计 OIL460	YLS064	2018.5.16

表 8-4 噪声监测方法、方法来源及使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及型号	仪器编号	仪器有效期
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	多功能声级计 AWA5688	YL-150	2018.4.10

8.2 人员资质

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。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

竣工环保验收监测期间（2018年3月27-28日、2018年5月23-24日）该项目主体设施和环保设施正常运行，生产负荷达75%以上，满足验收要求，工况证明见附件。

9.2 污染物监测结果

9.2.1 废气监测结果及评价

废气监测结果见表9-1、9-2。

表 9-1 无组织废气监测结果及评价

日期	监测位置	监测项目	样品编号	测试排放值 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)	评价
2018.03 .27	1#南侧厂界外 3m处	颗粒物	SY008 I B001	0.257	1.0	达标
			SY008 I B002	0.237		达标
			SY008 I B003	0.247		达标
			SY008 I B004	0.288		达标
	2#西侧厂界外 3m处		SY008 I B005	0.278		达标
			SY008 I B006	0.294		达标
			SY008 I B007	0.268		达标
			SY008 I B008	0.293		达标
	3#北侧厂界外 3m处		SY008 I B009	0.272		达标
			SY008 I B010	0.262		达标
			SY008 I B011	0.256		达标
			SY008 I B012	0.267		达标
	4#东侧厂界外 3m处		SY008 I B013	0.261		达标
			SY008 I B014	0.271		达标
			SY008 I B015	0.277		达标
			SY008 I B016	0.263		达标
2018.03 .28	1#南侧厂界外 3m处	SY008 II B001	0.244	1.0	达标	
		SY008 II B002	0.256		达标	
		SY008 II B003	0.240		达标	
		SY008 II B004	0.264		达标	
	2#西侧厂界外 3m处	SY008 II B005	0.263		达标	
		SY008 II B006	0.278		达标	
		SY008 II B007	0.259		达标	
		SY008 II B008	0.270		达标	
	3#北侧厂界外 3m处	SY008 II B009	0.284		达标	
		SY008 II B010	0.277		达标	
		SY008 II B011	0.282		达标	

日期	监测位置	监测项目	样品编号	测试排放值 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)	评价
	4#东侧厂界外 3m处		SY008 II B012	0.291		达标
			SY008 II B013	0.272		达标
			SY008 II B014	0.280		达标
			SY008 II B015	0.288		达标
			SY008 II B016	0.273		达标

表 9-2 油烟监测结果及评价

监测点位	监测内容	监测时间	样品编号	实测浓度 (mg/m ³)	标干流量 (m ³ /h)	折算排放浓度 (mg/m ³)	标准限值 浓度 (mg/m ³)	评价
食堂油烟排气筒	油烟	2018.5.23	SY008 I C001	0.02	868	0.35	2.0	达标
			SY008 I C002	0.26	843			
			SY008 I C003	0.03	938			
			SY008 I C004	0.39	904			
			SY008 I C005	0.41	806			
		2018.5.24	SY008 II C001	0.01	849	0.02	2.0	达标
			SY008 II C002	0.02	870			
			SY008 II C003	0.02	838			
			SY008 II C004	0.02	792			
			SY008 II C005	0.02	789			

注：根据《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中 6.5 分析结果处理，SY008 I C001、SY008 I C003 不参与平均值计算。

监测结果评价：验收监测期间项目厂界无组织颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织监控点浓度限值要求；食堂油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中标准限值要求，实现达标排放。

9.2.2 废水监测结果及评价

项目废水监测结果见表 9-3。

表 9-3 废水监测结果及评价单位：mg/L, pH 无量纲

采样位置	分析项目	监测日期	样品编号	分析结果	标准限值	评价
污水排放口	pH	2018.3.27	SY008 I A001	7.82	6-9	达标
			SY008 I A008	7.84		达标
			SY008 I A003	7.78		达标
			SY008 I A004	7.80		达标
		2018.3.28	SY008 II A001	7.85		达标
			SY008 II A008	7.83		达标
			SY008 II A003	7.84		达标
			SY008 II A004	7.78		达标

采样位置	分析项目	监测日期	样品编号	分析结果	标准限值	评价
污水 排放口	悬浮物 (SS)	2018.3.27	SY008 I A001	76	400	达标
			SY008 I A008	72		达标
			SY008 I A003	79		达标
			SY008 I A004	75		达标
		2018.3.28	SY008 II A001	74		达标
			SY008 II A008	77		达标
			SY008 II A003	74		达标
			SY008 II A004	72		达标
	氨氮 (NH ₃ -N)	2018.3.27	SY008 I A001	42.3	45	达标
			SY008 I A008	40.7		达标
			SY008 I A003	41.7		达标
			SY008 I A004	40.7		达标
		2018.3.28	SY008 II A001	41.2		达标
			SY008 II A008	42.9		达标
			SY008 II A003	42.2		达标
			SY008 II A004	41.4		达标
	化学需氧量 (COD _{Cr})	2018.3.27	SY008 I A001	228	500	达标
			SY008 I A008	232		达标
			SY008 I A003	214		达标
			SY008 I A004	205		达标
		2018.3.28	SY008 II A001	220		达标
			SY008 II A008	199		达标
			SY008 II A003	193		达标
			SY008 II A004	230		达标
	五日生化需 氧量 (BOD ₅)	2018.3.27	SY008 I A001	87.8	300	达标
			SY008 I A008	83.6		达标
			SY008 I A003	73.4		达标
			SY008 I A004	80.9		达标
		2018.3.28	SY008 II A001	73.0		达标
			SY008 II A008	81.6		达标
			SY008 II A003	86.2		达标
			SY008 II A004	92.5		达标
	动植物油	2018.3.27	SY008 I A001	4.27	100	达标
			SY008 I A008	4.32		达标
			SY008 I A003	4.36		达标
			SY008 I A004	3.73		达标
		2018.3.28	SY008 II A001	4.45		达标
			SY008 II A008	4.14		达标
			SY008 II A003	4.14		达标
			SY008 II A004	4.08		达标
石油类	2018.3.27	SY008 I A001	0.79	20	达标	
		SY008 I A008	0.56		达标	
		SY008 I A003	0.59		达标	
		SY008 I A004	0.58		达标	
	2018.3.28	SY008 II A001	0.78		达标	
		SY008 II A008	0.61		达标	
		SY008 II A003	0.63		达标	
		SY008 II A004	0.61		达标	

监测结果评价：验收监测期间项目外排废水中：pH 范围、COD_{Cr}、BOD₅、SS、动植物油浓度均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求；氨氮（NH₃-N）浓度达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准要求，废水达标排放。

9.3.3 噪声监测结果及评价

噪声监测结果见表 9-4。

表 9-4 噪声监测结果单位：dB(A)

监测时段	测定编号	测定位置	等效声级 Leq[dB(A)]	标准限值 Leq[dB(A)]	评价
2018.3.27 昼间第一次	1#	项目东侧厂界外 1m 处	52	65	达标
	2#	项目南侧厂界外 1m 处	49		达标
	3#	项目西侧厂界外 1m 处	56		达标
	4#	项目北侧厂界外 1m 处	59		达标
2018.3.27 昼间第二次	1#	项目东侧厂界外 1m 处	51		达标
	2#	项目南侧厂界外 1m 处	49		达标
	3#	项目西侧厂界外 1m 处	57		达标
	4#	项目北侧厂界外 1m 处	60		达标
2018.3.28 昼间第一次	1#	项目东侧厂界外 1m 处	52		达标
	2#	项目南侧厂界外 1m 处	51		达标
	3#	项目西侧厂界外 1m 处	57		达标
	4#	项目北侧厂界外 1m 处	59		达标
2018.3.28 昼间第二次	1#	项目东侧厂界外 1m 处	50		达标
	2#	项目南侧厂界外 1m 处	51		达标
	3#	项目西侧厂界外 1m 处	56		达标
	4#	项目北侧厂界外 1m 处	59		达标

监测结果评价：验收监测期间，本项目厂界四周各个监测点的厂界昼间噪声值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求，项目厂界噪声达标排放。

9.2.4 固体废物处置情况

表 9-5 固废产生量及处置情况

类别	固废名称	产生量 (t/a)	处置措施
一般 固废	生活垃圾	7.5	统一收集后由当地环 卫部门清运处理
	污泥	1.2	
	废边角料（含金属屑、废焊丝）	20	分类收集、外售重新利 用
	废包装材料	2.5	
	金属粉尘	0.80	
危险 废物	废乳化液	0.10	定期由有资质的单位 四川欣欣环保科技有 限公司处理
	废机油	0.18	
	隔油池废油	0.10	
	废抹布手套	0.01	统一收集后由当地环 卫部门清运处理

所有固废均得到合理处置，未造成二次污染。

10 环境管理检查

该项目按照国家有关环境保护的法律法规，进行了环境影响评价，履行了建设项目环境影响审批手续。

一、环保机构、人员及职责：该公司成立了以总经理为组长，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。

二、环境管理规章制度：该公司颁布并实施《环境保护管理制度》、《环境风险事故应急预案》。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。

三、环保设施运行、维护情况：所有环保设施正常运转。从现场踏勘和查看环保设施运行检查、维护保养记录情况来看，项目现有废水、废气、噪声环保设施运行管理、维护保养较好。

四、环保审批手续及“三同时”执行情况检查：项目执行环境影响评价制度和环保“三同时”管理制度。

2011年9月23日新都区发展和改革局出具了企业投资项目备案通知书(新都发改政务产业函[2011]076号)，同意本项目的建设。2011年10月25日向成都市新都区环境保护局进行了项目申报。2011年11月成都市生态环境研究所编制完成《成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表》；2011年11月29日成都市新都区环境保护局出具《关于成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表的审查批复》（新环建评[2011]121号）。

在“三同时”管理制度执行过程中认真按照环保行政主管部门提出的要求履行职责，落实了环评提出的相关要求，在人力、物力和资金上给予优先保证，确保环保设施及时上马及公司环保工作的逐步推进。

五、环保档案管理检查：目前由办公室进行档案管理，所有环境保护资料保管完整，并分类归档。

六、排污口规范检查：项目按照相关标准设置废水排放口、隔油池、废气排气筒、危废暂存间等环保标识标牌。

七、绿化情况检查：项目在厂区周边种植绿化，满足设计绿化率要求。

八、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，本项目周边环境不敏感，本项目与周边环境相容。

九、工程变更情况：经对照环评文件、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。

十、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行政处罚问题。

十一、总量控制指标检查：

项目外排废水经预处理池处理后，能够通过市政污水管网进入工业东区污水处理厂处理。项目污染物总量控制指标检查见表 10-1。

表 10-1 项目总量控制指标检查结果

类别	项目	环评预测排放总量		验收监测实际 排放总量(排入 污水处理厂)	检查结果 (排入污水处 理厂总量)
		排入污水处 理厂	经污水处理厂处理 后排入水体		
废水	COD _{cr}	0.908t/a	0.677t/a	0.25t/a	符合
	NH ₃ -N	0.076t/a	0.054t/a	0.049t/a	符合

项目废水实际外排总量小于环评预测排入污水处理厂总量，符合总量控制指标要求。

十二、项目公众意见调查

验收期间对本项目周围民众进行调查，发放公众意见调查表 30 份，回收有效调查表 30 份。经统计对本项目环保工作持满意和基本满意态度的占 96.7%。公众参与调查表见下表，公众意见调查表及统计见附件。

工程竣工环境保护公众参与调查表（请在你所选的选项上打√）

一、项目简介：成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目。2011年11月29日成都市新都区环境保护局出具《关于成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目环境影响报告表的审查批复》（新环建评[2011]121号）对项目进行批复。本项目于2011年10月开始建设，2012年12月投入运行。

二、工程所在位置：成都市新都区集中发展（工业东区）

三、规模：项目总投资4200万元，占地面积13385.2平方米，建设内容由生产车间、办公楼、库房等配套设施组成。本项目主要将外购的毛坯器件仪器钢材、铜材和铝材经简单机加工处理后，再经组装为焊机等设备。本项目部件需要进行喷塑和喷漆等表面处理均为外协方式进行，不在厂区内实施。项目建成后可年产电阻焊机1500套、气体保护焊机2000台，空气等离子切割机1000台，焊接专机500台。

四、污染处理情况：

废水：本项目无生产工艺废水产生，其产生的生活废水和车间地面清洁废水经隔油、沉淀有效处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网进入园区东区污水处理厂处理后排放，并做好雨、污分流工作。

废气：焊接工序产生的焊接烟尘由移动式焊接烟尘处理器进行收集处理。

噪声：选用环保低噪声型设备、合理布置设备、作基础减震和密封隔声、厂界四周种植绿化带等措施防止噪声对周边环境造成影响。

固废：项目产生的生活垃圾妥善收集后由环卫部门统一处理；固体废弃物分类收集，外卖回收利用；含油棉纱、废机油等危废建立危险废物堆场分类存放，建立台账，并交由危废处理资质的单位处理。

	姓名、住址和性别	年龄	民族	职业	文化程度	居住地域
个人概况	姓名：性别：	1、30岁以下	1、汉族	1、干部	1、大、中专以上	1、项目区生活
	住址或公司：联系电话：	2、30~40岁	2、其他	2、工人	2、高中	2、项目区周围
		3、41~50岁		3、农民	3、初中	3、其他地区
		4、51岁以上		4、个体户	4、小学	
	你是否看见试生产期间固体废弃物随意丢弃？	①经常看见	②偶尔看见	③从未见过		
	你认为是生产期间产生的噪声对你生活有影响吗？	①很大	②一般	③无		
	你看见试生产期间有废水乱排吗？	①经常看见	②偶尔看见	③从未见过		
	你认为是生产期间产生的焊接烟尘对你生活有影响吗？	①很大	②一般	③无		
	你认为对环境影响的主要原因是	①噪声	②固废	③水质	④废气	⑤其它
	你认为本次项目的环境保护工作怎样？	①建设单位较为重视，采取有效措施减免环境影响，成效显著。			②环保工作仍有欠缺，建议加强。	
你对本次项目环境保护工作的满意程度为	①满意	②比较满意	③不满意	④非常不满意		
是否发生扰民事件或环境污染事故	①有	②无	③不知道			
其他意见或建议：						

调查结论:

性别		年龄				民族		文化程度			
男	女	30岁以下	30~40岁	41~60岁	61岁以上	汉族	其他	大、中专以上	高中	初中	小学
16人, 53.3%	14人, 46.7%	10人 33.3%	17人, 66.7%	3人, 10%	0	30人, 100%	0	18人, 60%	7人, 23.3%	5人 16.7%	0
你是否看见试生产期间固体废弃物随意丢弃?		①经常看见		②偶尔看见		③从未见过					
		0		7人, 23.3%		23人, 76.7%					
你认为生产噪声对你生活影响程度		①很大		②一般		③无					
		0		7人, 23.3%		23人, 76.7%					
你是否看见废水乱排乱放		①经常看见		②偶尔看见		③从未见过					
		0		0		30人, 100%					
你认为生产的焊接烟尘对你生活影响程度		①很大		②一般		③无					
		0		6人, 20%		24人, 80%					
你认为对环境影响的主要原因是?		①噪声		②固废		③水质		④废气		⑤其它	
		8人, 26.7%		0		5人, 16.7%		6人, 20%		11人, 36.6%	
你认为该公司的环境保护工作力度		①建设单位较为重视, 采取有效措施减免环境影响, 成效显著。					②环保工作仍有欠缺, 建议加强。				
		30人, 100%					0				
你对该公司环保工作的满意程度为		①满意		②比较满意		③不满意			④非常不满意		
		29人 96.7%		1人, 3.3%		0			0		
是否发生扰民事件或环境污染事故		①有		②无		③不知道					
		0		30人, 100%		0					

公众参与调查表基本上反应了项目周围居民对本项目环保工作持满意和比较满意态度, 未发生扰民事件或环境污染事故。

11 验收监测结论与建议

11.1 项目建设情况

成都鑫威焊接技术有限公司焊机设备生产线项目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，项目建设情况基本符合环评建设情况，项目对环评报告表及批复提出的环保要求和措施基本得到了落实。

11.2 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 2018 年 3 月 27-28 日、2018 年 5 月 23-24 日开展验收监测所得出的结论。

2、在 3 月 27-28 日、2018 年 5 月 23-24 日两天生产工况均达 75%以上，满足验收条件。

11.3 污染物监测结论

（1）废水：项目实行雨污分流。项目食堂废水、车间洗手废水和拖把清洗废水经隔油池处理后同生活污水一起经预处理池处理，经处理后：pH 范围、COD_{cr}、BOD₅、SS、动植物油、石油类日均值浓度均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求，氨氮日均值浓度达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准，实现达标排放。

（2）废气：切割、打磨工艺过程中会产生少量的粉尘（主要为金属粉尘），金属粉尘极易沉积，扩散不远，车间设置排风装置，加强车间的通风换气；项目焊接产生的烟尘利用移动式焊接烟尘处理器进行收集处理，车间设置排风装置，加强车间的通风换气。项目无组织颗粒物排放浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放限值要求。食堂油烟经油烟净化器处理后由高于楼顶的排气筒排放，油烟排放浓度符合《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB184383-2001）表 2 中标准限值。废气实现达标排放。

（3）噪声：项目采取选购低噪设备；对主要噪声设备进行基座减振；将高噪声设备置于封闭车间内；加强管理、设备维护及厂界四周种植绿化带等措施后厂界四周各个监测点厂界噪声达到《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3

类限值。噪声实现达标排放。

（4）固废：设置危废暂存间，危险废物废乳化液、废机油、隔油池废油集中收集暂存危废暂存间定期交有资质单位清运处置；废抹布手套、生活垃圾和污泥统一收集后由当地环卫部门清运处理；废边角料（含金属屑、废焊丝）、废包装材料和金属粉尘分类收集后外售重新利用；所有固废均得到合理处置，未造成二次污染。

11.4 总量控制结论

项目污水总排口排放废水中 COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 排放总量均小于环评预测排入污水处理厂总量，符合总量控制指标要求。

11.5 公众意见调查

项目公示期间未收到反对意见；项目的公众意见调查表共发放 30 份，收回有效公众意见调查表 30 份，经统计被调查者均对该项目环保工作持满意态度的占 96.7%。由调查结果可知，项目对周边环境影响较小。

11.6 环境管理检查

本项目从开工到运行履行了各项环保手续，严格执行各项环保法律、法规，做到“三同时”制度。公司成立了常设的环保管理机构，并制定了机构及其人员的职责，目前颁布并实施了《环境保护管理制度》、《环境风险事故应急预案》、《危险废物管理制度》等环保制度。环保设施定期维护，环保档案专人管理。

11.7 建议

- 1、加强环保设施的维护管理，确保环保设施的正常运转。
- 2、加强对生产车间安全和环保的管理工作，杜绝火灾、泄漏等污染环境事故发生。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		焊机设备生产线项目				项目代码		新都发改政务产业函[2011]076号		建设地点		成都市新都区工业集中发展区（东区）	
	行业类别（分类管理名录）		金属切割机焊接设备制造（C3524）				建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度		104.233496,30.802769	
	设计生产能力		电阻焊机 1500 套、气体保护焊机 2000 台，空气等离子切割机 1000 台，焊接专机 500 台				实际生产能力		电阻焊机 1500 套、焊接专机 500 台		环评单位		成都市生态环境研究所	
	环评文件审批机关		成都市新都区环境保护局				审批文号		新环建评[2011]121号		环评文件类型		报告表	
	开工日期		2011.10				竣工日期		2012.12		排污许可证申领时间			
	环保设施设计单位						环保设施施工单位				本工程排污许可证编号			
	验收单位						环保设施监测单位		四川以勒科技有限公司		验收监测时工况		>75%	
	投资总概算（万元）		4200				环保投资总概算（万元）		84		所占比例（%）		2.0	
	实际总投资		4200				实际环保投资（万元）		34		所占比例（%）		0.81	
	废水治理（万元）		6	废气治理（万元）	9.5	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）		7.5	绿化及生态（万元）		10	其他（万元）
新增废水处理设施能力		-				新增废气处理设施能力		-		年平均工作时		2400		
运营单位		成都鑫威焊接技术有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		-		验收时间		2018.03-06		
污染物排放与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水					1162.8		1162.8			1162.8			1162.8
	化学需氧量			215	500	0.25		0.25	0.908		0.25			0.25
	氨氮			41.6	45	0.049		0.049	0.076		0.049			0.049
	石油类			0.64	20	7.44×10^{-4}		7.44×10^{-4}	-		7.44×10^{-4}			7.44×10^{-4}
	废气													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘													
	氮氧化物													
	工业固体废物													
与项目有关的其他特征污染物		VOCs												

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升