

立明验字

2024-007号

四川九骞阳电气制造有限公司
电缆桥架及抗震支架制造项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：四川九骞阳电气制造有限公司

编制单位：四川立明检测技术有限公司

二〇二四年九月

目 录

表一	建设项目概况	1
表二	建设项目工程内容	4
表三	主要污染物的产生、治理及排放	12
表四	环境影响评价结论、建议及审批部门审批决定	17
表五	验收监测质量保证及质量控制	20
表六	验收监测内容	21
表七	验收监测期间生产工况及监测结果	22
表八	验收监测结论与建议	27

附表：“三同时”验收登记表

附图一 项目地理位置图

附图二 外环境关系图

附图三 验收监测点位图

附图四 平面布局图

附图五 现场照片

附件 1 营业执照

附件 2 环境影响报告表的批复

附件 3 排污登记回执

附件 4 危废协议

附件 5 企业变动情况说明

附件 6 工况证明

附件 7 验收监测报告

附件 8 验收组意见

附件 9 自主验收公示截图

表一 建设项目概况

建设项目名称	电缆桥架及抗震支架制造项目				
建设单位名称	四川九骞阳电气制造有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建				
建设地点	绵竹市装备制造产业园纵一路西侧				
设计生产能力	新增电缆桥架 1000t/a，其中新增喷塑产品 380t/a。				
实际生产能力	新增电缆桥架 1000t/a，其中新增喷塑产品 380t/a。				
建设项目环评时间	2023 年 8 月	开工建设时间	2023 年 8 月		
调试日期	2024 年 4 月	现场监测时间	2024 年 4 月		
环评报告表审批部门	德阳市生态环境局	环评报告表编制单位	中核华西地矿科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	300 万元	环保投资总概算	17.7 万元	比例	5.9%
实际总投资	300 万元	实际环保投资	8.5 万元	比例	2.8%
验收监测依据	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 682 号，2017.10.1）；</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017.11.20）；</p> <p>3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号，2018.5.15）；</p> <p>4、《四川九骞阳电气制造有限公司电缆桥架及抗震支架制造项目环境影响报告表》（中核华西地矿科技有限公司，2023.8）；</p> <p>5、德阳市生态环境局德环审批【2023】229 号关于《四川九骞阳电气制造有限公司电缆桥架及抗震支架制造项目环境影响报告表》的批复，</p>				

	2023.8.30。								
验收监测评价标准、标号、级别、限值	验收标准与环评标准对照表见表 1-1。								
	表 1-1 验收标准与环评标准对照表								
	类型	验收标准				环评标准			
	废水	本项目纳管废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，氨氮磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B级标准				本项目纳管废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，氨氮磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B级标准			
		pH（无量纲）	6-9		pH（无量纲）		6-9		
		COD _{Cr}	500		COD _{Cr}		500		
		BOD ₅	300		BOD ₅		300		
		NH ₃ -N	45		NH ₃ -N		45		
		SS	400		SS		400		
	色度	-		色度		-			
废气	颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准；有机废气执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 中“其他”排放限值要求；固化炉废气执行《关于印发<四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单>的通知》（川环函[2019]1002 号）中（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300mg/m ³ ）限值要求				颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准；有机废气执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 中“其他”排放限值要求；固化炉废气执行《关于印发<四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单>的通知》（川环函[2019]1002 号）中（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300mg/m ³ ）限值要求				
	项目	15m 排气筒对应最高排放速率	最高排放浓度	无组织排放监控浓度	项目	15m 排气筒对应最高排放速率	最高排放浓度	无组织排放监控浓度	
	颗粒物	3.5	120mg/m ³	1.0mg/m ³	颗粒物	3.5	120mg/m ³	1.0mg/m ³	
	VOCs	3.4	60mg/m ³	2.0mg/m ³	VOCs	3.4	60mg/m ³	2.0mg/m ³	
	SO ₂	/	200mg/m ³	/	SO ₂	/	200mg/m ³	/	
	烟尘	/	30mg/m ³	/	烟尘	/	30mg/m ³	/	
	NOx	/	300mg/m ³	/	NOx	/	300mg/m ³	/	
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准				《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准				
	昼间噪声		65dB(A)		昼间噪声		65dB(A)		

	夜间噪声	55dB(A)	夜间噪声	55dB(A)
固废	一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)；危险废物执行《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18597-2023)		一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)；危险废物执行《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18597-2023)	

表二 工程建设内容

四川九骞阳电气制造有限公司于绵竹市装备制造产业园纵一路西侧投资建设“电缆桥架及抗震支架制造项目”扩建，该项目于 2023 年 8 月 30 日取得环评批复。

在现有厂房内新增 2 条电缆桥架生产线，提升电缆桥架的生产能力；同时升级现有喷塑房，由手工喷塑升级为自动喷塑。项目已扩建完成，全厂电缆桥架生产能力由 4000t/a 提升至 5000t/a，其中喷塑型电缆桥架产能由 220t/a 提升至 600t/a，抗震支架产能 1500t/a 不变。

目前，项目实际总投资 300 万元，实际环保投资 8.5 万元，占总投资额的 2.8%。该项目已建的各生产线与各项配套环保设施、设备均已正常投入使用，处于试运行状态，满足竣工环境保护验收条件。

1、地理位置及平面布置

本项目位于四川省德阳市绵竹市装备制造产业园纵一路西侧，租用德阳蓉发科技有限公司现有生产厂房。该厂房占地 7400m²，德阳蓉发科技有限公司占用 2400m²，剩余 5000m²为本项目租用作为生产车间。据现场踏勘，本项目周边主要为生产性企业和少量散户。本项目外环境关系描述如下：

东侧：紧邻园区支路，15m 为四川盛泉钢铁集团有限公司（金属冶炼及压延加工），365m 为曾家书房（约 16 户，48 人）；

东南侧：395m 为曾家草院子（约 10 户，30 人），400m 为园区净水厂（污水处理）；
南侧：5m 为四川省世纪经纬科技有限公司（边坡防护网生产），95m 为四川炬龙钢结构建筑工程有限公司（在建），385m 为四川塑电线电缆有限公司（线缆生产）；

西南侧：480m 为金兰村（约 20 户，60 人）；

西侧：5m 为四川伟云新材料科技有限公司（材料金属结构制造）；215m 为成青路，270m 为方家院子（约 18 户，54 人）；

西北侧：360m 为双红庙子（约 38 户，114 人）；

北侧：35m 为四川盛泉钢铁集团有限公司（金属冶炼及压延加工）。

综上，同环评时期对比，项目外环境关系未变化，卫生防护距离范围内未新增敏感目标。

3、平面布置

项目在现有的车间进行改扩建，不新增土地。厂区总平面布置如下：

本项目位于四川省德阳市绵竹市装备制造产业园纵一路西侧。厂区主大门位于场地东侧，紧邻园区支路，通过园区之路连接成青路，交通便捷。大门北侧为办公楼，西侧正对生产厂房。办公楼位于生产厂房上风向，可有效降低废气对办公区域的影响。

根据生产功能及工艺，车间北部设置生产线、焊接、切割等功能区，中部为原材料及产品堆放区，南部为喷塑功能区。本次新增生产线位于现有生产线间空置区域，不改变全厂功能布置。综上，根据验收调查，车间平面布置与环评时期无重大变动。

2、项目建设概况

(1) 产品及生产规模

表2-1 产品方案

产品名称	扩建前年产量	扩建后年产量	实际年产量	备注
电缆桥架	4000t/a	5000t/a	5000t/a	一致
抗震支架	1500t/a	1500t/a	1500t/a	一致
其中喷塑产品	220t/a	600t/a	600t/a	一致

(2) 实际总投资及环保投资

项目本期总投资 300 万元，实际环保投资 8.5 万元，占项目总投资的 2.8%。

(3) 项目组成和建设内容

本次验收项目组成和建设内容见表 2-2。

表 2-2 项目建设内容组成对照表

项目名称	环评建设内容	实际建设内容	备注	
主体工程	生产厂房	钢结构，1层，100m×74m×10m，总建筑面积 7400m ² ，本项目位于北部，建筑面积 5000m ² ，南部为德阳蓉发科技有限公司生产车间。	依托所在厂区建设	一致
	生产车间	钢结构，建筑面积约 5000m ² ，1F，根据生产工艺设置有 3 条生产线、原材料区、冷弯成型区、剪切冲孔折弯区和焊接区、喷涂固化区和成品区；本次技改拟在生产车间北部新增 2 条电缆桥架生产线，同时升级现有喷塑房。	同环评，增设 2 条生产线，升级现有喷塑房，新增桥架成型机、冲床、喷枪等设备	一致
辅助工程	办公楼	位于生产厂房东侧，混凝土砖混结构，共 3F，占地面积为 1000m ² ，本项目办公区位于第 1F 和第 3F，总建筑面积为 2000m ² 。	同环评，依托已建设施	一致
储运工程	原料区	位于生产车间中部，面积 200m ² ，堆放镀锌钢板、冷轧板等材料。	同环评，设置于车间内	一致
	成品区	位于生产车间中部，面积 300m ² ，堆放抗震支架、电缆桥架等产品。	同环评，设置于车间内	一致
公用工程	给水	由市政自来水管网供给，供水量 640m ³ /a。	同环评，由市政自来水管网供给	一致
	排水	雨污分流，依托市政管网，污水量	同环评，雨污分流，依托市政管	一致

		512m ³ /a。	网	
	供电	由市政电网供给，20万kW.h。	同环评，由市政电网供给	一致
	供气	市政燃气管网，燃气量32万m ³ /a。	同环评，由燃气管网供给	一致
环保工程	废气处理	焊接废气：通过焊烟净化器处理后无组织排放	通过焊烟净化器处理后无组织排放	一致
		焊点打磨粉尘：通过移动式布袋除尘器处理后无组织排放	通过焊烟净化器处理后无组织排放	变动
		喷塑粉尘：依托现有喷塑废气处理设施，废气处理工艺为喷塑房密闭集气+二级过滤棉回收装置+15m排气筒DA001达标排放	自动喷塑线喷配套二级过滤棉回收装置+15m排气筒DA001达标排放	一致
		固化废气：在燃烧炉设置低氮燃烧器，废气依托现有固化废气处理设施，废气处理工艺为烘房密闭集气+二级活性炭吸附装置+15m排气筒DA002达标排放	已配置低氮燃烧装置，废气处理工艺为敞口配套集气罩+二级活性炭吸附装置+15m排气筒DA002达标排放	一致
	废水处理	依托蓉发科技现有化粪池（容积约30m ³ ）收集处理后经园区管网排至绵竹装备制造产业园污水处理厂处理后达标排放	同环评，生活污水间接排放	一致
	噪声治理	选用低噪设备、基座减震、厂房隔声等	选用低噪设备、基座减震、厂房隔声等	一致
	固废处理设施	生活垃圾：统一收集后交环卫部门处理	统一收集后交环卫部门处理	一致
		一般工业固废：生产厂房东侧设置一般工业固废暂存间1座（约30m ² ）暂存后外售物资回收部门	生产厂房内设置一般工业固废暂存间1处	一致
		危险废物：生产厂房东侧设置危废暂存间1座（约10m ² ）暂存后，交资质单位处理	生产厂房东侧设置危废暂存间1座	一致
	地下水污染防治	危废暂存间进行重点防渗；化粪池、生产车间、厕所和办公区域进行一般防渗；其余区域进行简单防渗	危废暂存间进行重点防渗；化粪池、生产车间、厕所和办公区域进行一般防渗；其余区域进行简单防渗	一致

(4) 项目主要设备对照

项目主要设备对照情况详见表 2-3。

表 2-3 项目主要设备一览表 台/套

设备名称	型号	环评前实际数量	扩建后拟全厂设置数量	实际数量	备注
桥架成型机	25*50-400*50	0	1	0	-1
冲床	200T	0	1	0	-1
冲床	315T	0	1	1	一致
喷枪	自动	0	6	6	一致
桥架成型机	100*50-800*200	2	3	3	一致
喷枪	手动	3	0	0	一致
桥架成型机	50*25-100*50	1	1	1	一致
桥架盖板成型机	50-400	1	1	1	一致
桥架盖板成型机	50-800	1	1	1	一致
桥架拉边机	/	1	1	0	-1
拉瓦机	/	1	1	0	-1
冲孔机	/	1	1	1	一致
冲床	500T	1	1	1	一致
冲床	80T	5	5	1	-4
冲床	63T	2	2	1	-1
冲床	40T	5	5	1	-4
冲床	35T	5	5	1	-4
冲床	25T	10	10	1	-9
伺服送料机	JNC-400	1	1	1	一致
剪板机	/	2	2	2	一致
折弯机	/	3	3	3	一致
喷塑房	12m×8m×3.5m	3	3	3	一致
天然气加热炉	/	1	1	1	一致
悬挂输送链	180m	1	1	1	一致
塑粉回收装置	/	1	1	1	一致
空压机	/	3	3	3	一致
二保焊机	/	10	10	3	-7
钻孔机	/	1	1	1	一致
烘房	58m×1m×3m	1	1	1	一致
叉车	/	3	3	3	一致
手持式角磨机	/	1	1	1	一致
风机	10000m ³ /h	1	1	1	一致
风机	8000m ³ /h	1	1	1	一致
低氮燃烧器	/	0	1	1	一致

3、原辅材料消耗

原辅材料消耗情况见表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料及能源消耗表 /a

类别	名称	扩建前年耗量	扩建后预计年耗量	实际年耗量	备注
原辅材料	镀锌钢板	5350t	5960t	5960t	一致
	冷轧钢板	200t	590t	590t	一致
	塑粉	5.5	15t	15t	一致
	二保焊丝	1.8t	2.1t	2.1t	一致
	二氧化碳	365m ³	430m ³	430m ³	一致
	机油	0.3t	0.4t	0.4t	一致
能源	水	400m ³	640m ³	640m ³	一致
	电	22 万 kW.h	26 万 kW.h	26 万 kW.h	一致
	天然气	5 万 m ³	15 万 m ³	15 万 m ³	一致

企业职工总人数 40 人，其中新增 15 人，全年工作日为 300 天，厂内不食宿。根据企业试运行以来用水情况，本项目全厂实际生产期间水平衡见图 2-1。



图 2-1 项目水量平衡图（单位 m³/a）

主要工艺流程及产污环节：

本次扩建不改变现有工艺和生产流程，仅在现有生产车间内增加生产线，同时升级喷塑房，喷塑工艺由手工喷塑升级为自动喷塑。本项目运营期工艺流程图如下：

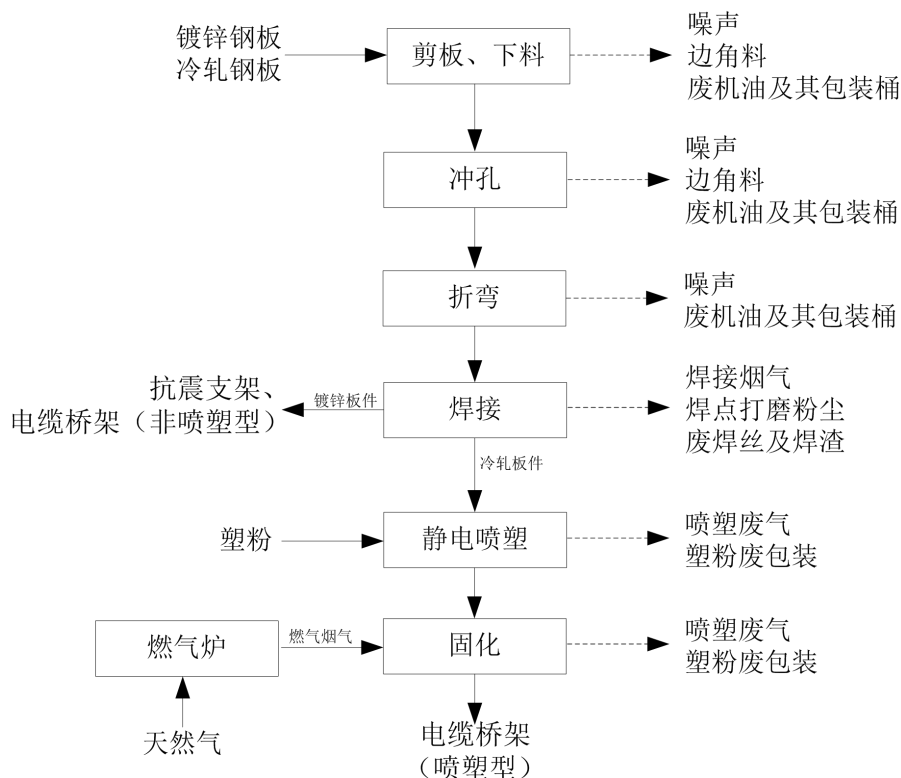


图 2-2 电缆桥架以及抗震支架生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简介

(1) 剪板下料

将外购的镀锌钢板剪切成规定大小的形状，此过程在剪板机上进行，剪板机借于运动的上刀片和固定的下刀片，对板材施加剪切力，使板材断裂分离，设备工作过程会产生机械噪声，剪切过程会产生废边角料，设备维修保养过程产生废机油及其包装桶，无废气、废水产生。

(2) 冲孔

根据产品需要，在板材的两侧进行冲孔（方孔或圆孔），此过程使用冲床对其进行加工，工作过程会产生机械噪声，会产生废边角料，设备维修保养过程产生废机油及其包装桶。

(3) 折弯

将板材弯折成 U 字型，此过程在折弯机上进行，通过压力使板材发生形变设备工作

过程会产生机械噪声，设备维修保养过程产生废机油及其包装桶。

(4) 焊接

将折弯后的钢材与切割后的 U 型槽进行焊接，为二氧化碳保护焊，以二氧化碳为保护气体，采用二保焊丝作为焊剂。焊接完成后，少量过高焊点位置进行打磨，抗震支架和非喷塑型电缆桥架直接形成成品。此过程会产生机械噪声，焊点打磨粉尘、焊接烟气、废焊条及焊渣。

(5) 喷塑

以冷轧板为原材料生产喷塑型电缆桥架焊接后进入喷塑工序。全厂设置 3 个喷塑房，尺寸为 12m×8m×3.5m。三个喷塑房通过悬挂输送链。喷塑过程，半成品通过悬挂输送系统送入喷塑房，利用静电吸附原理，将塑粉通过喷枪均匀喷涂到工件表面上。该工序产生的污染物主要为喷塑废气、噪声和废塑粉包装。

(6) 固化

喷塑后，工件上塑粉附着不牢，需经固化处理。本项目设置烘房 1 间，尺寸为 58m×1m×3m。固化过程中，将天然气燃烧器（加装低氮燃烧器）燃烧后产生的热烟直接导入烘房，接触式加热工件及涂层进行烘干固化，使各部件表面涂泽亮丽、流畅光滑、美化产品外观，提升产品的视觉效果及提高耐候程度。烘房长 58m，固化温度为 150-180°C，加热 30-40min，该工序产生的污染物主要为喷塑粉加热后产生的有机废气和天然气燃烧废气。

工程实际变化情况：

项目建设内容、生产工艺、污染物治理措施等均与环评基本一致。厂区变化情况主要体现在以下方面：

1、实际设备数量变动

根据表 2-3，本项目实际运行中，已建成设备实际数量小于环评预测数量，但根据实际运行情况，既有设备能够满足本项目设计产能生产需求。因此，该变动不影响企业最大设计产能，不新增产污，在环评批复建设内容范围内，不属于重大变动。

2、打磨粉尘处理措施

环评要求打磨粉尘通过移动式布袋除尘器处理，尾气在车间内排空；实际运营中，焊机数量减少，本项目配套移动式焊烟净化器，对打磨作业产生的打磨烟尘收集处理，尾气无组织排放，其处置效果与移动式布袋除尘器相似，满足环保要求。此变动未降低环保治理措施效果，不属于重大变动。

通过与生态环境部办公厅《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）相应内容比对，本项目变动情况不属于重大变动。

表三 主要污染物的产生、治理及排放

验收期间企业实际主要污染源、污染物处理和排放：

一、废水排放及治理

项目运营期间产生的废水仅为生活污水。

本次扩建完成后，废水处理设施仍依托依托蓉发科技现有化粪池。废水经化粪池预测达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入绵竹装备制造产业园污水处理厂。蓉发科技现有化粪池仅用于蓉发科技和本项目废水预处理，容积为 30m³。

据现场勘查，本项目所在区域污水管网配套齐全，生活污水经厂区预处理后，可接通至绵竹装备制造产业园污水处理厂处置，生活污水间接排放。

综上，本项目废水污染治理措施满足环评及批复要求。

二、废气排放及治理

项目运营期废气主要为焊接烟气、焊点打磨粉尘、喷塑废气和固化废气。

（1）焊点打磨粉尘

焊接后仅对有过高焊点位置需进行打磨，全厂均为熟练焊工，需要进行打磨的焊堆极少，环评要求拟增设移动式布袋除尘器 1 台，焊点打磨粉尘经移动式布袋除尘器收集处理后经厂房无组织排放。

根据现场勘查，企业已对打磨工位配套移动式烟尘净化器，处理打磨烟尘，未被收集的烟尘比重较大，就近沉降，无组织排放。根据企业正常工况下的排气筒排污监测，颗粒物的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织限值要求。

（2）焊接烟尘

环评要求本次对现有焊接工序配套移动式焊烟净化器，有效处置焊接烟尘，减少无组织排放。

根据现场勘查，企业已对焊接工位配套移动式烟尘净化器，处理焊接烟尘，未被收集的烟尘比重较大，就近沉降，无组织排放。根据企业正常工况下的排气筒排污监测，颗粒物的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织限值要求。

（3）喷塑废气

本项目环评中提出对喷塑房产生的喷粉粉尘采取密闭集气+二级过滤棉回收装置处理，尾气经 15m 排气筒排放。

根据现场勘查，喷塑工段喷房半封闭集气，并连接二级过滤棉回收装置收集喷粉粉

尘，尾气经 15m 排气筒排放。根据企业正常工况下的排气筒排污监测，颗粒物的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中限值要求。

（4）固化废气

本项目环评固化废气拟依托现有项目二级活性炭吸附装置进行处理，废气处理工艺为：烘房密闭集气+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒排放。同时，对固化炉燃烧器配置低氮燃烧装置，源头减小氮氧化物产生量。

根据现场勘查，企业已对固化炉配置低氮燃烧装置，同时对固化炉配套集气罩，收集废气连接一套二级活性炭吸附系统处理废气，尾气经 15m 排气筒排放。通过企业正常工况下的排气筒排污监测，VOCs 的排放满足《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 印刷行业 VOCs 排放要求，烟气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物分别满足《关于印发〈四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单〉的通知》（川环函[2019]1002 号）中（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300mg/m³）限值要求；无组织排放监测结果表明 VOCs 的无组织排放满足《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 5 浓度限值要求。

综上，本项目废气污染治理措施满足环评及批复要求。

三、噪声的产生及治理

项目噪声主要来自于成型机、冲床、剪板机、固化炉等生产设备噪声。噪声源强一般在 65~85dB（A）之间，为间歇式产生。

目前企业已通过合理布局、选用低噪设备、机械基座减振、加强设备维护、厂房、绿化隔声等措施控制厂界噪声，减小企业噪声对外环境的影响。由正常工况下的排污现状监测结果可知，厂界噪声排放能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类。

综上，本项目噪声污染治理措施满足环评及批复要求。

四、固体废物的产生及治理

本项目在运营过程中产生的固废为生活垃圾、废边角料、废塑粉包装、废焊丝及焊渣、废过滤棉、废含有抹布及手套、废机油及其包装桶和废活性炭。

项目已设置一般固废区，废边角料、废包装、废焊丝及焊渣等均定点暂存，定期外售；除尘废过滤棉以及生活垃圾定期由环卫清运；废机油及包装桶、废活性炭均暂存危险废物暂存间，项目已与危废公司签订危废处置协议，定期委托其进厂清运处置，企业

不得擅自处理。

综上，本项目固体废物污染防治措施满足环评及批复要求。

五、地下水污染防治

本次扩建环评提出新增重点防渗区为危险废物暂存间。

实际建设中，企业已对危废间进行重点防渗，采用高分子防水材料垫层+抗渗混凝土硬化防渗防腐，满足重点防渗要求。

综上，本项目地下水污染防治措施满足环保要求。

六、环保设施建设情况

本项目总投资 300 万元，实际环保投资 8.5 万元，占实际总投资的 2.8%，环保设施已经按照环评的要求基本建设完成，环评要求与实际建设环保设施对照表详见下表：

表 3-6 环评要求与实际建设环保设施对照表

内容	污染源	环评要求防治措施及投资	拟投资 (万元)	项目实际防治措施及投资	已投资 (万元)	备注
运营期	废水治理	依托现有化粪池预处理后排入绵竹装备制造产业园污水处理厂深度处理	/	同环评，生活污水依托既有设施预处理后间接排放	/	一致
	废气治理	增设 1 台移动式布袋除尘器，粉尘经移动式布袋除尘器收集处理后经厂房无组织排放	0.5	减少了焊机数量，焊接工位以及打磨工位产生烟尘均通过焊烟净化器处理后无组织排放	2.0	变动
		增设 8 台移动式焊烟布袋除尘净化器，焊接烟气经移动式焊烟布袋除尘净化器收集处理后经厂房无组织排放	5.0			
		依托现有喷塑废气处理设施，废气处理工艺为喷塑房密闭集气+二级过滤棉回收装置+15m 排气筒 DA001 达标排放	/	自动喷塑线喷配套二级过滤棉回收装置+15m 排气筒 DA001 达标排放	/	一致
		依托现有固化废气处理设施，废气处理工艺为烘房密闭集气+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒 DA002 达标排放	/	已配置低氮燃烧装置，废气处理工艺为敞口配套集气罩+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒 DA002 达标排放	/	一致
	噪声治理	选用低噪声设备、隔声、消声、减振等措施	2.0	选用低噪声设备、隔声、消声、减振等措施	2.0	一致
	固废治理	在生产厂房东侧设置一般工业固体废物暂存间 1 座，面积 20m ²	1.2	设置固废区域	0.5	一致
		在生产厂房东侧设置危废暂存间 1 座，面积约 10m ²	2.0	固化生产线旁设置危废暂存间一座，面积约 10m ²	1.0	一致
	地下水污染防治	重点防渗区：新建的危险废物暂存间按照《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）中要求，防渗技术要求为 2mm 厚高密度聚乙烯，防渗系数 $K \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ 。	2.0	危废间进行重点防渗，采用高分子防水材料垫层+抗渗混凝土硬化防渗防腐。	1.5	一致
		一般防渗区：对新建一般工业固废暂存间采用 15cm 厚 P6 抗渗混凝土进行防渗处理，渗技术不低于等效粘土防渗层 $M_b \geq 1.5\text{m}$ ， $K \leq 10^{-7} \text{cm/s}$ ；满足一般防渗区防渗要求。	1.0	固废区采用防渗混凝土+环氧树脂地坪	0.5	一致

风险防范措施	在易燃物堆放处设置明显、易见、显眼防火、防爆标识，配备相应品种和数量的消防器材；消防设施定期检查，维护，电器线路定期检查、维修、保养	2.0	设置标识牌及消防器材等，定期巡检、保养设备；	1.0	一致
环境管理	设置环境管理机构，由企业相关部门和专职人员对污染源进行日常检查、监督和考核，委托具有资质单位定期监测	2.0	配置环保专员，定期委托监测	/	一致
合计		17.7		8.5	/

表四 审批部门审批决定

审批部门审批决定

一、项目属于扩建项目。项目备案号:川投资备 2203-510683-07-02-310453JXOB-0156 号,项目符合现行国家产业政策。项目位于绵竹市装备制造产业园,租用德阳蓉发科技有限公司现有生产厂房,项目用地为工业用地,符合装备制造产业园规划环评要求。项目拟在现有厂房内新增 2 条电缆桥架生产线,提升电缆桥架的生产能力;同时升级现有喷塑房,由手工喷塑升级为自动喷塑。项目建成后全厂电缆桥架生产能力提升至 5000t/a,其中喷塑型电缆桥架产能力提升至 600ta,塑粉用量增加至 15t/a,抗震支架生产能力保持 1500ta 不变。项目总投资 300 万元,其中环保投资 17.7 万元。

根据《报告表》的评价结论和专家对《报告表》的审查意见,我局同意你公司按照报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的建设方案、环境保护对策措施及下述要求进行项目建设。

一、项目建设应重点做好以下工作

(一)严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则,落实项目环保资金,按要求落实各项污染防治措施。

(二)项目应执行雨污分流;项目无生产废水产生,扩建完成后全厂生活废水仍依托蓉发科技现有化粪池收集处理后经园区管网排至绵竹装备制造产业园污水处理厂统一处理。

(三)严格按照报告表的要求落实各项废气治理措施。增设移动式布袋除尘器 1 台,焊点打磨粉尘经移动式布袋除尘器收集处理后经厂房无组织排放;在现有设备的基础上增设 8 台移动式焊烟除尘净化器,对各焊接设备产生的烟气进行有效的收集处理;项目喷塑废气经喷塑房密闭收集后由二级过滤棉回收装置处理后经 15 米高排气筒(DA001)达标排放;固化废气经烘房密闭收集后由二级活性炭吸附装置处理后经 15 米高排气筒(DA002)达标排放。项目以生产厂房边界外 100 米确定项目的大气卫生防护距离,卫生防护距离内不得新建集中住宅区、学校、医院等民用建筑环境敏感点。

(四)严格按照报告表的要求落实各项噪声治理措施,确保厂界环境噪声达标并不扰民。落实各项固体废弃物处置措施,加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理,防止二次污染。

(五)严格落实并优化报告表提出的地下水和土壤污染防治措施,进行分区防渗:危废

暂存间采取重点防渗措施:化粪池、生产车间、厕所、办公区域和一般固体废物暂存间采取一般防渗措施。

(六)严格按照报告表的要求,建设各项环保应急设施,确保环境安全。制定突发环境事件应急预案,加强生产运行过程风险防范管理、各装置及设施间的协调管理,避免和控制风险事故导致的环境污染。

(七)项目总量控制指标已下达:

废水:COD:0.0205t/a、氨氮:0.0015t/a;

废气:氮氧化物:0.357t/a、VOCs:0.02535t/a。

三、工程开工建设前,应依法完备其他行政许可手续。四、项目环境影响评价文件经批准后,如工程的性质、规模、工艺、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,建设单位应当重新报批环境影响评价文件,否则不得实施建设。自环评批复文件批准之日起,如工程超过5年未开工建设,环境影响评价文件应当报我局重新审核。项目竣工后,纳入排污许可证管理的行业,必须按照国家排污许可证有关管理规定要求,申领排污许可证,不得无证排污或不按证排污。按规定标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收。

五、请德阳市绵竹生态环境保护综合行政执法大队开展该项目的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。

审批决定与项目落实情况对照

本次验收对环评批复落实情况进行了检查，其落实情况见表 4-1。

表 4-1 环评批复要求落实情况表

环评批复	落实情况
(1) 项目应执行雨污分流;项目无生产废水产生, 扩建完成后全厂生活废水仍依托蓉发科技现有化粪池收集处理后经园区管网排至绵竹装备制造产业园污水处理厂统一处理。	已落实 据现场勘查, 本项目所在区域污水管网配套齐全, 生活污水经厂区预处理后, 可接通至绵竹装备制造产业园污水处理厂处置, 生活污水间接排放。
(2) 严格按照报告表的要求落实各项废气治理措施。增设移动式布袋除尘器 1 台, 焊点打磨粉尘经移动式布袋除尘器收集处理后经厂房无组织排放;在现有设备的基础上增设 8 台移动式焊烟除尘净化器, 对各焊接设备产生的烟气进行有效的收集处理;项目喷塑废气经喷塑房密闭收集后由二级过滤棉回收装置处理后经 15 米高排气筒(DA001)达标排放;固化废气经烘房密闭收集后由二级活性炭吸附装置处理后经 15 米高排气筒(DA002)达标排放。项目以生产厂房边界外 100 米确定项目的大气卫生防护距离, 卫生防护距离内不得新建集中住宅区、学校、医院等民用建筑环境敏感点。	已落实 企业实际设置焊机 3 台, 打磨工位一处, 配套 2 台双口移动式焊烟净化器。对打磨工位配套移动式烟尘净化器, 处理打磨烟尘, 未被收集的烟尘比重较大, 就近沉降, 无组织排放;企业已对焊接工位配套移动式烟尘净化器, 处理焊接烟尘, 未被收集的烟尘比重较大, 就近沉降, 无组织排放;喷塑工段喷房半封闭集气, 并连接二级过滤棉回收装置收集喷粉粉尘, 尾气经 15m 排气筒排放;企业已对固化炉配置低氮燃烧装置, 同时对固化炉配套集气罩, 收集废气连接一套二级活性炭吸附系统处理废气, 尾气经 15m 排气筒排放。
(3) 严格按照报告表的要求落实各项噪声治理措施, 确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物处置措施, 加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理, 防止二次污染。	已落实 已落实各项噪声治理措施, 厂界达标。固体废物分类暂存、处置; 危险废物由新建危废暂存间暂存, 后续交由具备相应资质的单位处置。
(4) 严格落实并优化报告表提出的地下水和土壤污染防治措施, 进行分区防渗:危废暂存间采取重点防渗措施:化粪池、生产车间、厕所、办公区域和一般固体废物暂存间采取一般防渗措施。	已落实 已进行分区防渗, 其中重点防渗区为危废暂存间。
(5) 严格按照报告表的要求, 建设各项环保应急设施, 确保环境安全。制定突发环境事件应急预案, 加强生产运行过程风险防范管理、各装置及设施间的协调管理, 避免和控制风险事故导致的环境污染。	已落实 已落实相应风险防范措施及管理要求, 应急预案编制中。
(6) 项目总量控制指标已下达: 废水:COD:0.0205t/a、氨氮:0.0015t/a; 废气:氮氧化物:0.357t/a、VOCs:0.02535t/a。	通过总量核算, 本项目验收期间排放总量满足总量控制要求。

表五 验收监测质量保证及质量控制

为了确保此次验收监测所得数据的代表性、完整性和准确性，必须对监测的全过程（包括布点、采样、样品贮运、实验室分析、数据处理等）进行质量控制。

- 1、及时了解工况情况，保证监测过程中工况负荷满足有关要求；
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性；
- 3、监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准分析方法
- 4、采样仪器要经过计量部门检定合格，并按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行全过程质量控制，声级计测量前后要进行自校。
- 5、监测数据严格实行三级审核制度，经过复核、审核，最后由技术负责人审定。

表六、验收监测内容

1、检测项目

检测项目详细信息见表 6-1。

表 6-1 检测项目信息

检测类别	检测点位	检测项目	检测频次
无组织 废气	正常工况上风向监控点 1#	颗粒物、VOCs	连续采样两天，每天采样 3 次
	正常工况下风向监控点 2#	颗粒物、VOCs	
	正常工况下风向监控点 3#	颗粒物、VOCs	
	正常工况下风向监控点 4#	颗粒物、VOCs	
有组织 废气	喷塑粉尘废气处理装置排气筒	颗粒物	连续采样两天，每天采样 3 次
	固化废气处理装置排气筒	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs	
噪声	东侧厂界外 1m	昼间等效连续 A 声级	正常工况下连续监测 2 天，每天昼间监测一次。
	南侧厂界外 1m		
	西侧厂界外 1m		
	北侧厂界外 1m		

表七 验收监测期间生产工况及监测结果

验收监测期间生产工况：

验收监测期间，四川九寰阳电气制造有限公司生产负荷稳定，验收监测期间根据业主生产情况统计，其生产工况见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间生产工况表

产品名称	时间	实际生产量	设计生产量	生产负荷
电缆桥架、抗震 支架	2024 年 4 月 23 日	13.0t/d	16.7t/d	77.8%
	2024 年 4 月 24 日	13.2t/d		79.0%

验收监测结果：

1、无组织废气监测结果

四川立明检测技术有限公司于 2024 年 4 月 23~24 日对该公司无组织颗粒物、VOCs 进行监测。

表 7-2 无组织废气监测结果表

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果			周界外监 控点最高 浓度	标准限 值	评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次			
2024.04.23	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	1#厂界上风向 20m	129	141	140	192	1000	达标
		2#厂界下风向 3m	151	178	163			
		3#厂界下风向 3m	164	178	192			
		4#厂界下风向 3m	191	168	160			
	VOCs (以 非甲烷总 烃计) (mg/m^3)	1#厂界上风向 20m	0.26	0.22	0.14	0.75	2.0	达标
		2#厂界下风向 3m	0.73	0.75	0.64			
		3#厂界下风向 3m	0.63	0.67	0.59			
		4#厂界下风向 3m	0.50	0.51	0.53			
2024.04.24	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	1#厂界上风向 20m	146	137	143	201	1000	达标
		2#厂界下风向 3m	163	198	172			
		3#厂界下风向 3m	172	161	188			
		4#厂界下风向 3m	192	201	176			
	VOCs (以 非甲烷总 烃计) (mg/m^3)	1#厂界上风向 20m	0.16	0.15	0.09	0.79	2.0	达标
		2#厂界下风向 3m	0.53	0.53	0.52			
		3#厂界下风向 3m	0.74	0.68	0.57			
		4#厂界下风向 3m	0.79	0.76	0.77			

周界外监控点颗粒物最高浓度 $0.201\text{mg}/\text{m}^3$ ，布设上风向 1 个点位及下风向 3 个点位中下风向最大值减去上风向平均值，所得本项目颗粒物无组织排放浓度最大值为 $0.064\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中颗粒物无组织监控浓度限值。

周界外监控点 VOCs 最高浓度 $0.79\text{mg}/\text{m}^3$ ，布设上风向 1 个点位及下风向 3 个点位中下风向最大值减去上风向平均值，所得本项目 VOCs 无组织排放浓度最大值为 $0.68\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 5 其他行业标准限值。

2、有组织废气监测结果

四川立明检测技术有限公司于 2024 年 4 月 23~24 日对喷塑粉尘排气筒以及固化排气筒进行采样监测。

表 7-3 喷塑粉尘排气筒监测结果表

采样日期	检测项目	喷塑粉尘废气处理装置排气筒， 测量孔距地高 6m（排气筒高度：15m）				标准 限值	评价	单位	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值				
2024.04.23	标干烟气流量	9485	9629	9463	9526	/	/	m^3/h	
	烟温	26.7	26.2	26.0	26.3	/	/	$^{\circ}\text{C}$	
	含湿量	2.1	2.1	2.1	2.1	/	/	%	
	流速	9.50	9.63	9.46	9.53	/	/	m/s	
	颗粒物	实测浓度	7.3	6.3	6.2	6.6	120	达标	mg/m^3
		排放速率	6.92×10^{-2}	6.07×10^{-2}	5.87×10^{-2}	6.29×10^{-2}	3.5	达标	kg/h
2024.04.24	标干烟气流量	9569	9459	9592	9540	/	/	m^3/h	
	烟温	26.0	26.3	27.1	26.5	/	/	$^{\circ}\text{C}$	
	含湿量	2.0	2.0	2.0	2.0	/	/	%	
	流速	9.56	9.46	9.62	9.55	/	/	m/s	
	颗粒物	实测浓度	5.9	6.6	6.3	6.3	120	达标	mg/m^3
		排放速率	5.65×10^{-2}	6.24×10^{-2}	6.04×10^{-2}	5.98×10^{-2}	3.5	达标	kg/h

对排气筒排放监测结果表明，喷塑粉尘颗粒物最大排放速率 $0.0629\text{kg}/\text{h}$ ，最大排放浓度 $6.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，其排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。

表 7-4 固化炉废气排气筒监测结果表

采样日期	检测项目	固化废气处理装置排气筒， 测量孔距地高 2.5m（排气筒高度：15m）				标准 限值	评价	单位	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值				
2024.04.23	标干烟气流量	4056	3991	4078	4042	/	/	m ³ /h	
	烟温	34.6	40.3	34.6	36.5	/	/	°C	
	含湿量	2.1	2.1	2.1	2.1	/	/	%	
	流速	11.0	11.0	11.0	11.0	/	/	m/s	
	颗粒物	实测浓度	6.7	5.2	5.7	5.9	30	达标	mg/m ₃
		排放速率	2.72×10 ⁻²	2.08×10 ⁻²	2.32×10 ⁻²	2.37×10 ⁻²	/	/	kg/h
	二氧化硫	实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	200	达标	mg/m ₃
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
	氮氧化物	实测浓度	5	7	6	6	300	达标	mg/m ₃
		排放速率	2.03×10 ⁻²	2.79×10 ⁻²	2.45×10 ⁻²	2.42×10 ⁻²	/	/	kg/h
	VOCs（以 非甲烷总 烃计）	实测浓度	2.06	2.19	2.44	2.23	60	达标	mg/m ₃
		排放速率	8.36×10 ⁻³	8.74×10 ⁻³	9.95×10 ⁻³	9.02×10 ⁻³	3.4	达标	kg/h
	2024.04.24	标干烟气流量	3826	3821	3830	3826	/	/	m ³ /h
		烟温	40.0	42.5	42.5	41.7	/	/	°C
含湿量		2.3	2.3	2.3	2.3	/	/	%	
流速		10.6	10.7	10.7	10.7	/	/	m/s	
颗粒物		实测浓度	6.6	6.2	5.8	6.2	30	达标	mg/m ₃
		排放速率	2.53×10 ⁻²	2.37×10 ⁻²	2.22×10 ⁻²	2.37×10 ⁻²	/	/	kg/h
二氧化硫		实测浓度	未检出	未检出	未检出	未检出	200	达标	mg/m ₃
		排放速率	/	/	/	/	/	/	kg/h
氮氧化物		实测浓度	6	6	7	6	300	达标	mg/m ₃
		排放速率	2.30×10 ⁻²	2.29×10 ⁻²	2.68×10 ⁻²	2.42×10 ⁻²	/	/	kg/h
VOCs（以 非甲烷总 烃计）		实测浓度	1.94	1.71	1.84	1.83	60	达标	mg/m ₃
		排放速率	7.42×10 ⁻³	6.53×10 ⁻³	7.05×10 ⁻³	7.00×10 ⁻³	3.4	达标	kg/h

固化炉排气筒颗粒物平均排放浓度 6.2mg/m³，排放速率 0.0237kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 允许最高排放速率的限值要求以及《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函〔2019〕1002）中颗粒物的浓度限值要求；二氧化硫未检出，满足《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函〔2019〕1002）中二氧化硫的浓度限值要求；氮氧化物平均排放浓度 6mg/m³，

排放速率 0.0242kg/h，满足《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函〔2019〕1002）中氮氧化物的浓度限值要求；VOCs 平均排放浓度 2.23mg/m³，排放速率 0.00902kg/h，满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 其他行业挥发性有机物排放限值。

3、噪声监测结果

本次验收对企业厂界噪声进行了监测，监测期间企业正常生产，各生产设备正常运行。噪声监测结果见下表。

表 7-5 厂界噪声监测结果表 单位：dB(A)

检测点位		2024.04.23					2024.04.24				
		等效连续 A 声级 (L_{eq}) [dB(A)]				评价	等效连续 A 声级 (L_{eq}) [dB(A)]				评价
		背景噪声	测量值	检测结果	标准限值		背景噪声	测量值	检测结果	标准限值	
1#东侧厂界外 1m	昼间	/	55	/	65	达标	/	55	/	65	达标
2#南侧厂界外 1m	昼间	/	60	/	65	达标	/	59	/	65	达标
3#西侧厂界外 1m	昼间	/	59	/	65	达标	/	58	/	65	达标
4#北侧厂界外 1m	昼间	/	58	/	65	达标	/	57	/	65	达标

从监测结果可知，项目厂界最大噪声值为：昼间 60dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类的标准要求。

4、总量核算

本项目环评拟定总量指标为：扩建后全厂氮氧化物：0.357t/a；VOC：0.02535t/a。

本项目实际排污与总量指标核算如下：

根据本项目污染物最大排放速率，结合本项目一般生产线生产作业 8h，本项目实际废气污染物核算如下。

表 7-6 废气总量核算一览

污染物	最大排放速率 (kg/h)	年最大作业 时数 (h)	年排放总量 (t/a)	总量指标 (t/a)	是否满足 总量控制 要求
氮氧化物	0.0242	2400	0.05808	0.357	满足
VOCs	0.00902	2400	0.021648	0.02535	满足

综上，本项目满足总量控制要求。

表八 验收监测结论与建议

本项目贯彻了“清洁生产和达标排放”控制污染方针，采取的“三废”及噪声污染治理措施均技术、经济可行，满足达标排放要求。验收试运行期间，对本项目验收结果汇总人选：

1、“三同时”执行情况

该项目在主体工程立项、设计、施工和试生产过程中，依据国家有关环保政策要求，环保设施执行了与主体工程同时设计、同时施工和同时运行的“三同时”制度，目前各项环保设施运行状况正常。

2、废气处理设施检查及监测结果

企业已对打磨工位配套移动式烟尘净化器，处理打磨烟尘，未被收集的烟尘比重较大，就近沉降，无组织排放；企业已对焊接工位配套移动式烟尘净化器，处理焊接烟尘，未被收集的烟尘比重较大，就近沉降，无组织排放；喷塑工段喷房半封闭集气，并连接二级过滤棉回收装置收集喷粉粉尘，尾气经 15m 排气筒排放；企业已对固化炉配置低氮燃烧装置，同时对固化炉配套集气罩，收集废气连接一套二级活性炭吸附系统处理废气，尾气经 15m 排气筒排放。

喷塑粉尘排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准；固化炉废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 允许最高排放速率的限值要求以及《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函〔2019〕1002）中相应限值要求，同时满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 其他行业挥发性有机物排放限值要求。

另外，本项目无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物无组织监控浓度限值以及《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 5 其他行业标准限值要求。

综上，项目废气排放监测、检查结果达标。

3、废水处理设施检查及监测结果

据现场勘查，本项目所在区域污水管网配套齐全，生活污水经厂区预处理后，可接通至绵竹装备制造产业园污水处理厂处置，生活污水间接排放。

综上，项目废水处置排放措施合理可行。

4、噪声污染防治措施检查及监测结果

运营期间项目以设备运行噪声为主。噪声监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间噪声分贝值满足《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。

综上，项目噪声排放监测、检查结果达标。

5、固体废物污染防治检查

项目已设置一般固废区，废边角料、废包装、废焊丝及焊渣等均定点暂存，定期外售；除尘废过滤棉以及生活垃圾定期由环卫清运；废机油及包装桶、废活性炭均暂存危险废物暂存间，项目已与危废公司签订危废处置协议，定期委托其进厂清运处置，企业不擅自处理。

综上，本项目各项固体废物去处明确，处置合理，检查结果可行。

6、地下水污染防治检查

实际建设中，企业已对危废间进行重点防渗，采用高分子防水材料垫层+抗渗混凝土硬化防渗防腐，满足重点防渗要求。

综上，本项目地下水污染防治措施已落实，检查结果可行。

7、环境管理检查情况

该项目执行国家建设项目的管理规定，按规定进行了环评，各项审批手续、档案材料齐全。环境管理机构及管理规章制度比较健全，落实了环评批复提出的要求，对废水、废气、噪声、固体废物均落实了各项环保防治措施和控制措施。

8、总量控制

根据核算，本项目氮氧化物、VOCs实际排放均满足总量控制要求。

9、综合结论

综上所述，本项目在建设过程中，严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工，同时投入使用的“三同时”制度。验收监测期间，项目运行过程中产生的废水、废气、噪声和固废均能够达标排放或综合利用，对周围环境影响较小。符合通过建设项目竣工环境保护验收条件，建议四川九骞阳电气制造有限公司电缆桥架及抗震支架制造项目通过建设项目竣工环境保护设施验收。

10、建议

- (1) 加强对活性炭吸附装置的管理、维护，定期更换活性炭，保障吸附效率。
- (2) 加强噪声防治措施，确保噪声达标排放，确保噪声不扰民。

(3) 规范固体废物及危险废物暂存管理，设置台账。

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	电缆桥架及抗震支架制造项目					项目代码	川投资备【2203-510683-07-02-310453】JXQB-0156号		建设地点	绵竹市装备制造产业园纵一路西侧			
	行业类别（分类管理名录）	“三十、金属制品业”中“结构性金属制品制造331”的“其他”					建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度				
	设计生产能力	新增电缆桥架1000t/a，其中新增喷塑产品380t/a					实际生产能力	新增电缆桥架1000t/a，其中新增喷塑产品380t/a		环评单位	中核华西地矿科技有限公司			
	环评文件审批机关	德阳市生态环境局					审批文号	德环审批【2023】229号		环评文件类型	环评报告表			
	开工日期	2023.8					竣工日期	2024.4		排污许可证申领时间				
	环保设施设计单位	四川九骞阳电气制造有限公司					环保设施施工单位			本工程排污许可证编号				
	验收单位	四川九骞阳电气制造有限公司					环保设施监测单位	四川立明检测技术有限公司		验收监测时工况	连续两天产品生产负荷分别77.8%、79.0%			
	投资总概算（万元）	300					环保投资总概算（万元）	17.7		所占比例（%）	5.9			
	实际总投资	300					实际环保投资（万元）	8.5		所占比例（%）	2.8			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	2	噪声治理（万元）	2	固体废物治理（万元）	1.5		地下水污染防治（万元）	2	风险防范（万元）	1	
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	24000h				
运营单位	四川九骞阳电气制造有限公司					运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）	91510683MA6B1TG8XL		验收时间	2024.4.23~24				
污染物排放达标与总量控制（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													
	化学需氧量													
	氨氮													
	石油类													
	废气													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘													
	氮氧化物						0.05808	0.357						
工业固体废物														
挥发性有机物						0.021648	0.02535							

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