

## 四川顺通人和新型材料有限公司

### “年产 1100 吨金属非标件制品建设项目”竣工环境保护验收意见

四川顺通人和新型材料有限公司根据《年产 1100 吨金属非标件制品建设项目》竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

#### 一、工程建设基本情况

##### （一）建设地点、规模、主要建设内容

项目位于什邡市洛水镇洛城村 3 组，总占地面积 6500 平方米，其中生产厂房 3900 平方米，库房 1200 平方米，新建产品研发中心，购置主要生产加工设备 30 台（套）。项目建成年生产金属非标件 1100 吨。

##### （二）建设过程及环保审批情况

项目于 2020 年 1 月 7 日取得环评批复，2020 年 2 月开工建设，并于 2020 年 7 月完成项目建设，进入试运行期。根据现场勘查，满足竣工验收条件。

##### （三）投资情况

本项目计划投资 3900 万元，运营期拟投入环保投资 22 万元。项目实际建成投资 3000 万元，实际环保投资为 20 万元，占总投资的 0.67%。

##### （四）验收范围

本项目验收内容为四川顺通人和新型材料有限公司“年产 1100 吨金属非标件制品建设项目”主体工程、辅助工程、公用工程、办公和仓储、环保工程等，生产能力为年产金属非标件 1100 吨。

#### 二、工程变动情况

经过现场踏勘掌握的实际情况，结合本项目环评及其批复要求，对照环境保护部办公厅文件（环办【2015】52 号）《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》有关要求及生态环境部办公厅文件（环办环评函【2020】688 号）关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，本建设项目的性质、地点、规模、生产工艺以及环保措施等与原环评及批复有所变动，但不属于重大变更，具体变动情况如下：

##### （1）生产设施：

综合全厂实际建成生产设备来看，项目实际建成后生产设备数量总共减少 28 台，其中数控切割机减少 4 台，机器人焊机减少 10 台，折弯机减少 2 台，数控冲床减少 4 台，端面铣床减少 2 台，钻床减少 2 台，剪版机减少 2 台，激光切割机减少 1 台，弯管机减少 1 台。项目生产的设备减少不属于重大变更。

## (2) 环保设施:

环评要求喷塑固化室内产生的有机废气收集后通过 1 套二级活性炭吸附过滤后由 1 根 15m 排气筒有组织排放。项目实际建成后喷塑固化室内产生的有机废气收集后通过 2 套二级活性炭吸附过滤后，由 2 根 15m 排气筒有组织排放。

由于项目固化室较长，固化室的进口和出口距离较远，若进口和出口同时采用 1 套二级活性炭吸附装置，所需要的管道较长，风力衰减就会变大，有机废气得不到有效收集。因此企业为了更好的将有机废气进行收集处理，分别在固化室的进口和出口各安装 1 套二级活性炭吸附装置，处理后的废气通过 2 根 15m 排气筒排放。环保措施的增加不属于重大变更，通过监测，所排污染物能够实现达标排放，并且所排污染物未超过总量控制要求，此变动不属于重大变更。

综上所述，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等部分建设内容较原环评及批复有所调整，但不属于重大变动，不会导致不利环境影响的加重，满足验收条件。

## 三、环境保护设施建设情况

### (一) 废水

生活污水：项目废水主要为生产工人的生活污水，生活污水经化粪池预处理后，由当地农户运走用做农肥，不外排。

企业目前污水处理措施可行，符合环评要求，不会对地表水体造成不利影响。

### (二) 废气

(1) 喷塑粉尘：项目喷塑工序在对工件进行表面处理时会产生一定的散逸粉尘，喷塑过程中产生的粉尘通过“滤芯过滤+旋风回收+袋式除尘器”设施处理后经 15m 排气筒排放。

(2) 焊接烟尘：项目在焊接工位设置集气罩，焊接过程产生的焊接烟尘采用“集气罩收集+袋式除尘器”设施处理后经 15m 排气筒排放。

(3) 固化有机废气：项目喷塑工序使用的塑粉在烘干固化流平过程中会挥发出有机废气，企业分别在烘干室进口和出口设置集气罩，并在烘干室的进口和出口分别设置一套两级活性炭吸附设施+15m 排气筒（共 2 套），废气经集气罩收集后采用两级活性炭进行吸附处理，最后经 15m 排气筒排放。



综上，本项目已落实环评中提出的相应废气治理措施。

### （三）噪声

生产设备全部安装基座减震垫；本项目对各工序分别设在车间内生产，利用车间建筑隔声；选用低噪声设备；厂界四周种植绿化带作为噪声隔离带。

综上，本项目已落实环评中提出的相应噪声治理措施。

### （四）固废

切割过程产生的边角料和焊接时产生的焊渣和无法使用的焊条头外售于废品回收站。生活垃圾经垃圾桶收集后由环卫部门定期清运。项目挥发性挥发性有机物处理过程中产生的废活性炭，机加工设备维护时更换下的废机油和项目更换机油、切削液后留下的废油桶暂存于危废暂存间，定期交由具有处理资质的单位处收集处置。

综上，企业各类固体废物处置措施均已落实，产生的固体废物不会排放，不会对环境造成二次污染。

## 四、验收监测结果

### （一）废气

本项目厂界上风向设置 1 个参照点，下风向设置 3 个监控点对厂界无组织废气进行监测。经监测，本项目无组织颗粒物监控点最高浓度值为  $0.292\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。厂界无组织 VOCs 监控点最高浓度值为  $0.82\text{mg}/\text{m}^3$ ，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）表 5 无组织排放监控浓度限值。

项目 2 根有机废气治理设施排气口所排放 VOCS 最高排放浓度为  $3.30\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为  $0.00393\text{kg}/\text{h}$ ，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 中第二的阶段排气筒挥发性有机物排放限值”中表面涂装行业大气污染物排放限值。粉尘治理设施排气口所排放颗粒物最高排放浓度为  $17.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为  $0.03\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率的二级标准。

### （二）噪声

项目厂界噪声昼间最高监测值为  $58.7\text{dB}(\text{A})$ ，夜间不生产，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准要求，厂界噪声达标排放。

### 五、文档和环保机构情况

四川顺通人和新型材料有限公司环境保护管理制度较健全，具有环保工作人员，环保资料基本齐全。

### 六、验收结论

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，建议本项目通过竣工环保验收。

### 七、建议及要求

本项目投入运行后需要重点关注如下内容：

- (1) 加强生活污水收集处理措施的维护，确保生产生活污水不外排；
- (2) 控制作业时间，杜绝噪声扰民；
- (3) 加强厂区环境管理，建立环保设施运行管理制度，定期对生产设备、废气处理设备检修维护，确保各设施正常运行，杜绝事故排放。

### 八、验收人员信息

验收组成员签字：吕恒波      李锐      李剑

四川顺通人和新型材料有限公司

年 月 日

# 建设项目竣工环境保护自主验收 验收小组签到册

建设单位：四川顺通人和新型材料有限公司

项目名称：年产 1100 吨金属非标件制品建设项目

现场验收时间：      年    月    日

现场验收地点：什邡市洛水镇洛城村 3 组

验收组成	姓名	单 位	职务 或职称	联系电话	签字
组长	吕恒波	四川顺通人和新型材料 有限公司	厂长	1838330026	吕恒波
成员	李剑	四川省德阳生态环境 监测中心站	正高	13990267378	李剑
	李锐	绵阳市生态环境 监测站	高工	18990238806	李锐