



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：张聪

审核：王文超

审定：胡宗智

现场监测负责人：

参加单位：

参加人员：

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	机械加工项目				
建设单位名称	都江堰市德兴机械厂				
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	结构件、零部件				
设计生产能力	机械加工 200 万件 (套)				
实际生产能力	机械加工 200 万件 (套)				
环评时间	2015 年 4 月	开工日期	2005 年 4 月		
投入生产时间	2005 年 6 月	现场监测时间	2018 年 3 月 8 日~9 日		
环评表 审批部门	都江堰市环境保 护局	环评报告表 编制单位	北京中咨华宇环保技术有限 公司		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	150 万元	环保投资总概算	17.5 万元	比例	11.67%
实际总投资	150 万元	实际环保投资	17 万元	比例	11.33%
验收监测依据	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） 2、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）； 3、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日起实施，（2014 年 4 月 24 日修订）； 4、《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日起实施，（2017 年 6 月 27 日修订）； 5、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016 年 1 月 1 日起				

	<p>实施，（2015年8月29日修订）；</p> <p>6、《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》，国发[2013]37号，（2013年9月10日）；</p> <p>7、《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》，国发[2015]17号，（2015年4月12日）；</p> <p>8、四川省环境保护厅，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>9、四川省环境保护厅，川环办发[2018]26号，关于继续开展建设项目竣工环境保护验收（噪声和固体废物）工作的通知，（2018年3月2日）；</p> <p>10、成都市环境保护局，成环发[2018]8号，《关于贯彻落实&lt;建设项目竣工环境保护验收暂行办法&gt;的通知》，2018.1.3；</p> <p>11、都江堰市发展和改革局，（都发改经发备案[2014]36号），《关于机械加工项目备案的通知书》，2014.12.16；</p> <p>12、北京中咨华宇环保技术有限公司，《机械加工项目环境影响报告表》，2015.04；</p> <p>13、都江堰市环境保护局，都环建函[2015]51号，《关于都江堰市德兴机械厂机械加工项目环境影响报告表的审查批复》，2015.4.27；</p> <p>14、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）</p>

	<p>表 2 中无组织浓度排放限值；</p> <p>废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮参照执行《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><b>1、前言</b></p> <p><b>1.1 项目概况及验收任务由来</b></p> <p>都江堰是 5.12 汶川地震的重灾区，川苏都江堰科技产业园受损严重，给都江堰市经济发展蒙上了阴影，灾后重建工作的核心是加快灾区产业重建，提高灾区可持续发展能力。灾后重建工作需要大量金属结构和机械，都江堰市德兴机械厂根据市场需要，结合国家产业政策，投资 150 万元建设机械加工项目，为都江堰及周边提供机械加工服务。</p> <p>都江堰市德兴机械厂在四川都江堰经济开发园区内投资 150 万元租用四川青城万发电器有限公司厂房及配套设施，新建机械加工项目，该项目占地约 3.6 亩，总建筑面积约 2440m<sup>2</sup>，项目形成年产机械加工 200 万件（套）的生产能力。本项目包括金属结构制造和机械零部件加工，不含有电镀、喷漆、酸洗、磷化等作业。</p> <p>本项目于 2014 年 12 月 16 日经都江堰市发展和改革委员会（都发改经发备案[2014]36 号）备案；2015 年 4 月北京中咨华宇环保技术有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2015 年 4 月 27 日都江堰市环境保护局以都环件函[2015]51 号文下达了审查批复。</p> <p>都江堰市德兴机械厂于 2005 年 6 月投入运营。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。</p>	

受都江堰市德兴机械厂委托，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 1 月对“机械加工项目”进行了现场勘察，并查阅了相关技术资料，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 2018 年 3 月 8 日~9 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工程竣工环境保护验收监测表。

本项目位于四川都江堰经济开发区八五三路 2 号青城万发电器有限公司。北面紧邻成都众成新型复合材料有限公司；东面为闲置厂房；南面紧邻百世快递和韵达快递；西面 10m 为都江堰市铲铲香食品有限公司，40m 为都江堰创奇精密机械有限公司；西南面 20m 为四川双雄牌家具有限公司，40m 为四川新蕾机床有限公司；西北面 30m 为都江堰市三强机械厂。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2。

本项目劳动定员 26 人，年工作日 300 天，实行白班 8 小时工作制。本项目由主体工程、辅助工程、公用工程、生活及办公设施、仓储及其他组成。项目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：

都江堰市德兴机械厂机械加工项目验收范围有：主体工程、辅助工程、公用工程、生活及办公设施和仓储及其他等。详见表 1-1。

### 1.3 验收监测内容：

- (1) 废气监测；
- (2) 废水监测；
- (3) 公众意见调查；
- (4) 环境管理检查。

备注：关于项目的噪声监测、固体废弃物排放情况及配套防治设施的内容另作文本予以阐述。

表 1-1 项目组成及主要环境问题

名称	项目	建 内容		主要环境问题
		环评	实际	
主体工程	厂房	钢柱、轻钢结构 1F，钢筋混凝土独立基础，高 9.6m，面积 2440m <sup>2</sup> ，包括粗加工区、精加工区、打磨区、焊接区、办公区等，设有铣床、钻长、镗床等加工设备，形成年机械加工 200 万件（套）的生产能力。	与环评一致	噪声、固废、废水、废气
辅助工程	检查站	位于厂房内部西侧，面积为 110m <sup>2</sup> ，内设量具对产品尺寸及外观进行检查	位于厂房内部东北侧，面积为 30m <sup>2</sup> ，内设量具对产品尺寸及外观进行检查	固废
公用工程	道路	依托青城万发，宽 6-8m，水泥路面，布置于车间两头，采用水泥混凝土路面。	与环评一致	/
	配电室	依托四川青城万发电器现有配电室，10kV	与环评一致	/
	供水	园区配套给水管网供水	与环评一致	/
	供电	园区配套供电电网	与环评一致	/
生活及办公设施	更衣室	位于厂房西侧，建筑面积 30m <sup>2</sup>	位于厂房西北侧外，建筑面积约 10m <sup>2</sup>	/
	厕所	依托四川青城万发电器区域内现有厕所	与环评一致	废水
	预处理池	依托四川青城万发电器现有对本厂房提供配套预处理池，有效容积 2m <sup>3</sup>	依托四川青城万发电器现有预处理池，有效容积 12m <sup>3</sup>	废水、淤泥
	办公室	位于厂房西侧，面积为 40m <sup>2</sup>	厂房办公室位于厂房东北侧，面积约 10m <sup>2</sup> ，新增租用北面邻近厂房北侧外 10m <sup>2</sup> 办公室两间	固废
仓储及其他	原材料区	位于厂房内部焊接区西侧，面积 100m <sup>2</sup> ，主要用于存放结构件原材料	位于厂房内部焊接区东南侧，面积 100m <sup>2</sup> ，主要用于存放结构件原材料	/

结构件成品区	位于厂房内部焊接区西侧，面积100m <sup>2</sup> ，主要用于存放结构件成品	位于厂房内部焊接区东侧，面积100m <sup>2</sup> ，主要用于存放结构件成品	/
半成品区	位于精加工区西侧，面积为20m <sup>2</sup>	位于精加工区西侧，面积为20m <sup>2</sup>	/
成品区	位于精加工区西侧，面积为20m <sup>2</sup>	位于精加工区东侧，面积为20m <sup>2</sup>	/
零件摆放区	位于车间西北角，办公室旁，面积为80m <sup>2</sup>	位于生产车间东北侧角2F，检查站旁上方，面积约40m <sup>2</sup>	/
废品堆放区	位于检查站东侧，面积为20m <sup>2</sup>	位于生产车间南侧外，面积约20m <sup>2</sup>	固废

**项目变更情况：**

(1) 环评中检查站位于厂房内部西侧，面积为110m<sup>2</sup>。实际建设检查站位于厂房内部东北侧，面积为30m<sup>2</sup>，内设量具对产品尺寸及外观进行检查。

(2) 环评中更衣室位于厂房西侧，建筑面积30m<sup>2</sup>。实际建设更衣室位于厂房西北侧外，建筑面积约10m<sup>2</sup>。

(3) 环评中项目依托四川青城万发电器现有对本厂房提供配套预处理池，有效容积2m<sup>3</sup>。实际建设项目依托四川青城万发电器现有对本厂房提供配套预处理池，有效容积12m<sup>3</sup>。

(4) 环评中办公室位于厂房西侧，面积为40m<sup>2</sup>。实际建设厂房办公室位于厂房东北侧，面积约10m<sup>2</sup>，新租用北面邻近厂房北侧外10m<sup>2</sup>办公室两间。

(5) 环评中结构件原材料存放位于厂房内部焊接区西侧，面积100m<sup>2</sup>。实际建设结构件原材料存放位于厂房内部焊接区东南侧，面积100m<sup>2</sup>。

(6) 环评中结构件成品存放位于厂房内部焊接区西侧，面积100m<sup>2</sup>。实际建设结构件成品存放位于厂房内部焊接区东侧，面积100m<sup>2</sup>。

(7) 环评中半成品区位于精加工区西侧，面积为20m<sup>2</sup>。实际建设位于精加工区西侧，面积为20m<sup>2</sup>。

(8) 环评中成品区位于精加工区西侧，面积为20m<sup>2</sup>。实际建设位于精加工

区东侧，面积为 20m<sup>2</sup>。

(9) 环评中零件摆放区位于车间西北角，办公室旁，面积为 80m<sup>2</sup>。实际建设位于生产车间东北侧角 2F，检查站旁上方，面积约 40m<sup>2</sup>

(10) 环评中废品堆放区位于检查站东侧，面积为 20m<sup>2</sup>。实际建设位于生产车间南侧外，面积约 20m<sup>2</sup>。

表 1-2 主要设备一览表 (单位: 台)

序号	环评拟建		实际建成		备注
	设备名称	数量	设备名称	数量	
1	龙门铣	2	龙门铣	2	新增设备用于替换老旧设备，旧设备逐渐淘汰。铣床加工由加工中心代替。项目生产规模不变化。
2	数显立车	3	数显立车	4	
3	卧车	3	卧车	4	
4	数控车	2	数控车	6	
5	数显镗床	2	数显镗床	2	
6	镗床	1	镗床	1	
7	铣床	2	铣床	2	
8	线切割机	2	线切割机	2	
9	大钻机	2	大钻机	2	
10	氩弧焊机	1	氩弧焊机	1	
11	CO <sub>2</sub> 保护焊机	5	CO <sub>2</sub> 保护焊机	5	
12	行车	4	行车	4	
13	锯床	3	锯床	3	
14	/	/	加工中心	2	
15	/	/	磨床	1	

表 1-3 主要原辅材料消耗情况表

产品	环评预测		实际消耗		备注
	名称	年耗量	名称	年耗量	
原辅材料	圆钢	20t	圆钢	20t	国内采购
	钢板	20t	钢板	20t	
	不锈钢	10t	不锈钢	10t	
	钢管	10t	钢管	10t	
	氧气	500L	氧气	500L	
	乙炔	800L	乙炔	800L	
	氩气	500L	氩气	500L	
	焊条焊丝	8t	焊条焊丝	8t	
	切削液	25L	切削液	25L	
	机油	50L	机油	50L	
能源	电	10 万 Kw h	电	10 万 Kw h	电网供应
水	自来水	180.5t	自来水	243.6t/a	自来水管网

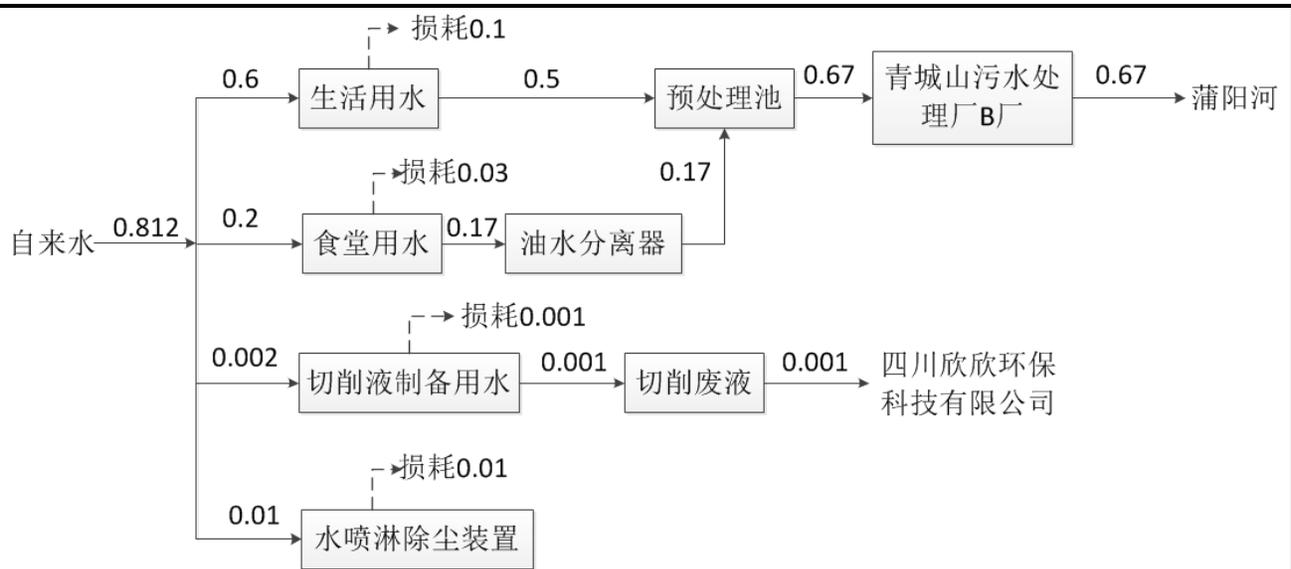


图 1-1 项目水平衡图 (单位: m<sup>3</sup>/d)

表二

## 2 主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

## 2.1 项目营运期工艺流程及产污位置

本项目目的主要为机械加工服务，根据客户的需求，将原料加工为一定规格、用途的产品。项目整个生产工序不涉及电镀、喷漆以及热处理等工序。

根据加工要求的不同可分为结构件加工和零部件加工。

## 2.1.1、机构件加工工艺流程

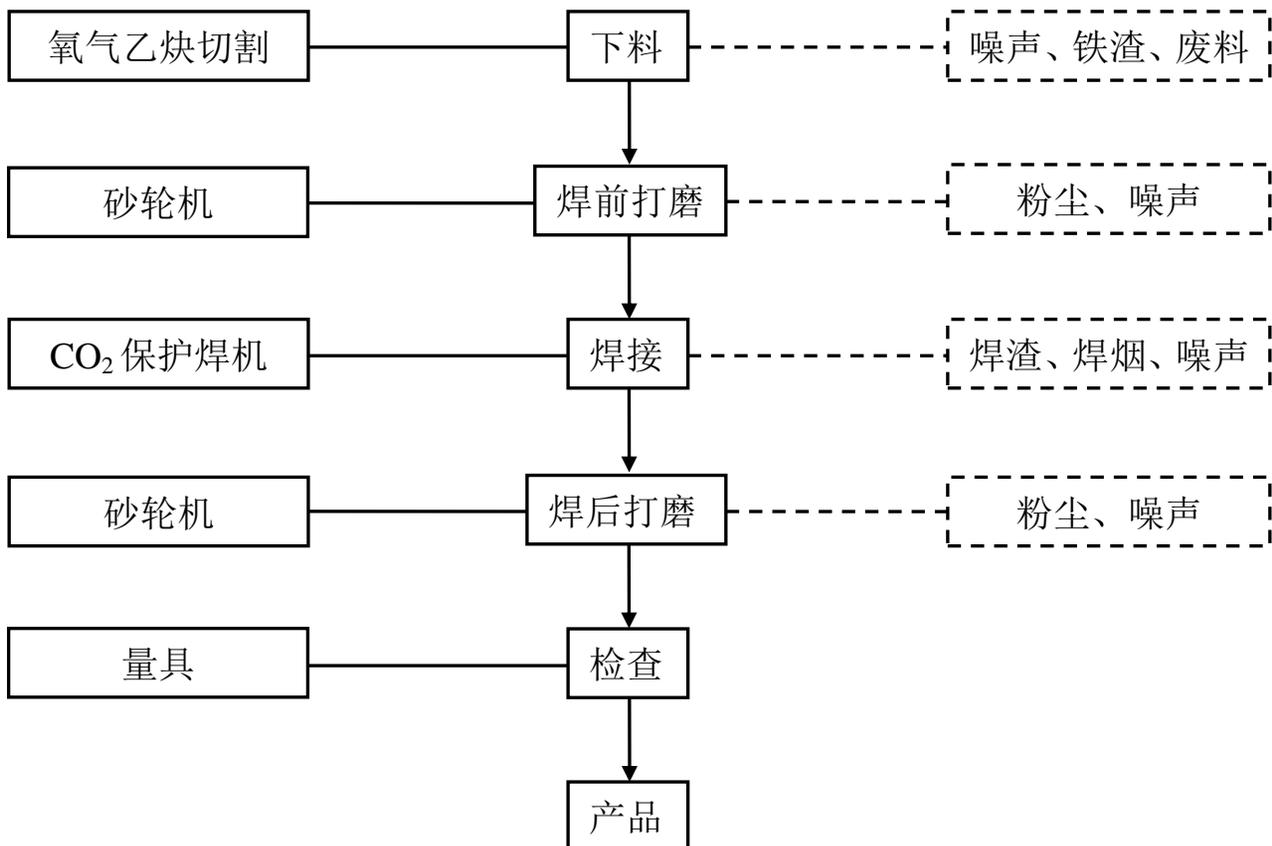


图 2-1 结构件加工工艺流程及产污位置图

**下料：**用氧气乙炔火焰热切割将原材料切割为一定规格，为后续工艺准备坯料，是加工第一道工序。切割中会产生铁渣；工序由于燃烧气体高速射出会产生噪声。该工序会产生铁渣、废料及噪声。

**焊前打磨：**焊接坡口的表面状态对焊接质量很重要，施焊前应检查坡口表面，不得有裂纹、分层、夹杂等缺陷。本项目手工使用砂轮机对切割好的待焊工件进行坡口处理该工序会产生粉尘及噪声。

**焊接：**是一种以加热、高温或者高压的方式接合金属或其他热塑性材料如塑料的制造工艺及技术。本项目采用 CO<sub>2</sub> 电弧焊机对碳素钢工件进行焊接加工。该工序会产生焊烟及噪声。

**氩弧焊：**是使用氩气作为保护气体的一种焊接技术。就是在电弧焊的周围通上氩气保护气体，将空气隔离在焊区之外，防止焊区的氧化。主要应用于铝及铝合金、铜及铜合金、镁及镁合金、钛及钛合金、高温合金等焊接，本项目应用于不锈钢焊接。该工序会产生焊烟及噪声。

**焊后打磨：**焊接完成后在焊接部位一般有飞溅、焊渣等，对其表面进行打磨以获得较好的表面成型及降低集中应力。该工序会产生铁渣及噪声。

**检查：**使用量具对加工好的工件进行测量，检查其尺寸是否符合产品要求。

### 2.1.2、零部件加工工艺流程

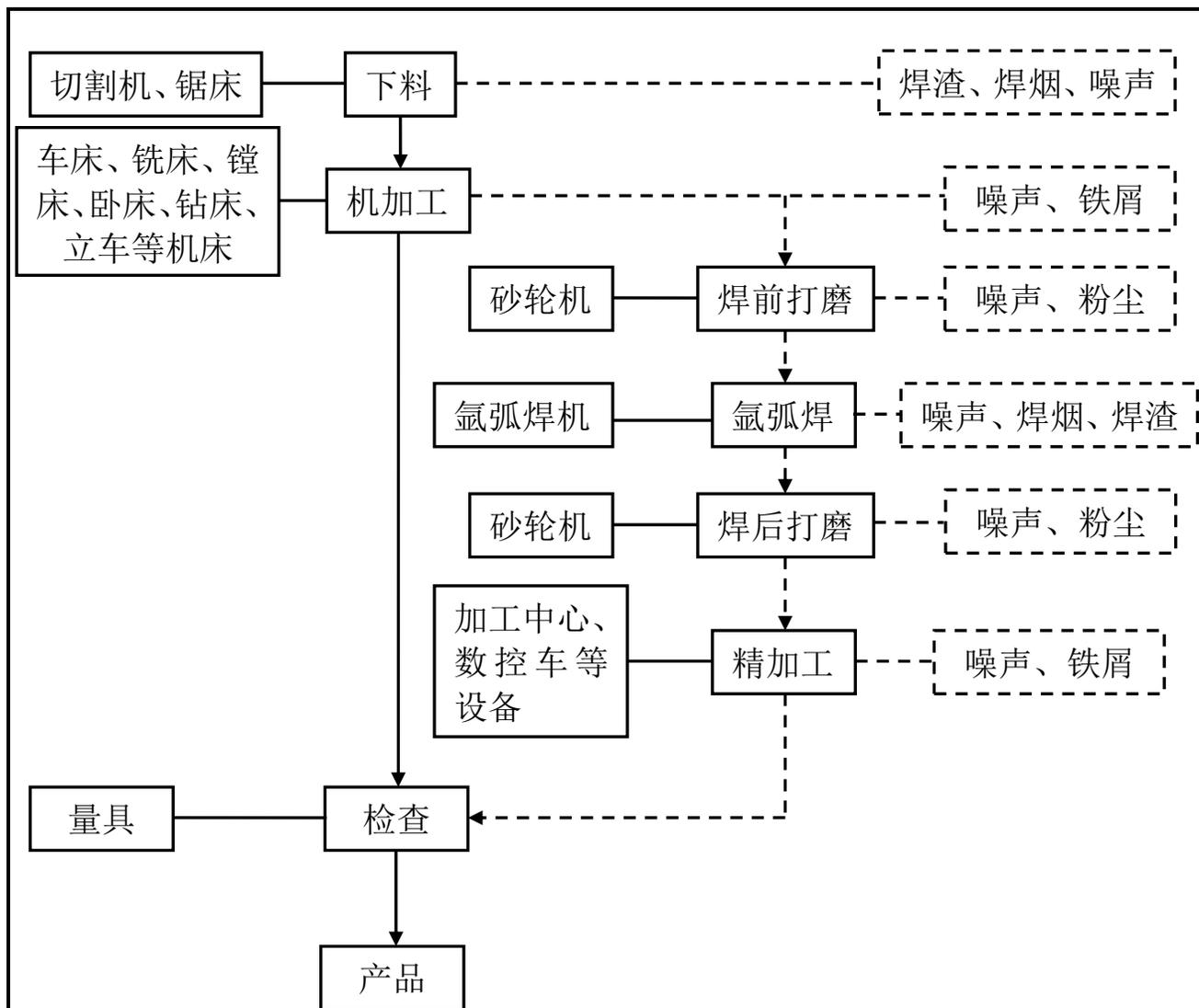


图 2-2 零部件加工工艺流程及产污位置图

**下料：**用切割机、锯床将原材料切割为一定规格，是加工第一道工序。切割中需使用切削液，切削液为循环使用，定期更换，会产生废切削液；会产生铁屑；工序由于设备与材料高速摩擦会产生噪声。该工序会产生废切削液、铁屑、废料及噪声。

**机加工：**本项目机械加工为切削加工，使用各种机械加工机床对工件进行切、钻、铣等手段，对坯件进行切削加工，对工件的外形尺寸进行改变。加工

过程中有噪声、铁屑产生。

**焊前打磨:**焊接坡口的表面状态对焊接质量很重要,施焊前应检查坡口表面,不得有裂纹、分层、夹杂等缺陷。本项目手工使用砂轮机对切割好的待焊工件进行坡口处理该工序会产生粉尘及噪声。

**氩弧焊:**是使用氩气作为保护气体的一种焊接技术。就是在电弧焊的周围通上氩气保护气体,将空气隔离在焊区之外,防止焊区的氧化,主要应用于铝及铝合金、铜及铜合金、镁及镁合金、钛及钛合金、高温合金等焊接,本项目应用于不锈钢焊接。该工序会产生焊烟及噪声。

**焊后打磨:**焊接完成后在焊接部位一般有飞溅、焊渣等,对其表面进行打磨以获得较好的表面成型及降低集中应力。该工序会产生铁渣及噪声。

**精加工:**焊后打磨完成后,通过钻床、工具铣和加工中心等设备对半成品零部件进行精加工。该工序会产生噪声及铁屑。

**检查:**使用量具对加工好的工件进行测量,检查其尺寸是否符合产品要求。

表三

### 3.主要污染物的产生、治理及排放（废水、废气）

#### 3.1 废水的产生、治理及排放

本项目运营期间产生的废水主要为生活污水、餐饮废水和打磨区喷淋废水，生活污水和餐饮废水排放量为  $0.67\text{m}^3/\text{d}$ 。

治理措施：打磨区喷淋废水经沉淀池收集后循环使用，不外排。项目设有 2 个油水分离器，分别位于洗手池排水口及厨房水池排水口，餐饮废水和洗手废水经油水分离器处理后与生活污水进入四川青城万发电器有限公司已建预处理池（容积  $12\text{m}^3$ ）收集处理，处理后经市政污水管网进入青城山污水处理厂 B 厂处理，最终排入蒲阳河。

#### 3.2 废气的产生、治理及排放

项目投入营运后，主要废气为生产过程中的打磨粉尘、焊接烟尘和饮食油烟。

##### （1）焊接烟尘

本项目结构件焊接工艺和零部件焊接工艺会有焊接烟尘产生。

治理措施：焊接工艺配有 2 台移动式焊烟除尘器，对焊接烟尘进行收集净化后排放。

##### （2）打磨粉尘

项目打磨工序对工件进行打磨过程中会产生打磨粉尘。

治理措施：项目打磨区为半包围式，由 4 台风机加水喷淋除尘装置对打磨过程中产生的金属粉尘进行收集。项目车间自然通风，由于打磨过程中产生的金属粉尘为大颗粒物，密度大，极易沉降。

##### （3）食堂油烟

本项目设有食堂，供员工就餐，食堂烹饪过程会产生油烟废气。

治理措施：食堂厨房已安装油烟净化器，对食堂油烟进行收集处理后通过排气筒屋顶排放。

### 3.3 处理设施（废水、废气）

本项目总投资 150 万元，环保投资 17 万元，其中废水治理和废气治理投资 5 万元，占总投资的 3.33%。

表 3-2 环保设施（措施）一览表（单位：万元）

类别	环评环保措施	投资	实际环保措施	投资
废气治理	焊接烟尘：焊接区安装抽排风扇，通风量 5000m <sup>3</sup> /h	1	焊接工序配有 2 台双臂焊接烟尘净化器，焊接区采用自然通风处理。	3
	焊接烟尘：设置 2 台分量 4000m <sup>3</sup> /h，净化效率 95% 的双臂焊接烟尘净化器	3		
	打磨粉尘：在打磨区设置 1m 高围挡	0.5		
废水治理	完善雨污配套管网建设、生活污水预处理后进入青城山污水处理厂 B 厂处理	1	四川青城万发电器有限公司采用雨污分流制，餐饮废水和洗手废水经 2 个油水分离器处理后，同生活污水经四川青城万发电器有限公司已建 12m <sup>3</sup> 预处理池处理，经市政污水管网进入青城山污水处理厂 B 厂处理，最终排入蒲阳河。打磨区喷淋废水循环使用，不外排。	0.5
环境风险防范	氧气、乙炔气瓶妥善贮存，厂房内灭火装置	5	氧气、乙炔气瓶设置固定堆放点贮存，厂房内配有灭火器等装置。	5
合计		17.5		17

表 3-3 污染源及处理设施对照表

类型	污染源	主要污染物	环评要求	实际落实	排放去向
大气污染物	焊接	烟尘	设置移动式双臂焊接烟尘净化器，换气通风	设置 2 台移动双臂焊烟净化器，自然通风	外环境
	打磨	粉尘	自由沉降，换气通风	打磨区为半包围式，使用 4 台风机加水喷淋除尘装置对打磨粉尘进行收集，少部分粉尘自然沉降，自然通风	外环境
水污染物	生活废水	COD、BOD <sub>5</sub> 、SS、NH <sub>3</sub> -N、动植物油	<p>营运期产生的污水经预处理池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级排放标准后排入园区市政污水管网，经青城山污水处理厂 B 厂处理达标后排入蒲阳河</p>	<p>打磨区喷淋废水循环使用，不外排。餐饮废水和洗手废水经 2 个油水分离器处理后，同生活污水进入四川青城万发电器有限公司已建 12m<sup>3</sup> 预处理池预处理，处理后通过市政污水管网进入青城山污水处理厂 B 厂处理达标后，最终排入蒲阳河</p>	蒲阳河
地下水污染	生产车间	石油类	/	<p>生产车间地面采用地面固化处理，涂有防渗层，设备下面设有拖油盘作为防渗措施。危废暂存间废机油桶和废切削液桶下方使用托盘作为防渗措施</p>	/

## 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) 地表水

本项目的最终受纳水体是蒲阳河，据监测结果统计分析，清阳河监测断面监测指标能达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中 III 类水域标准要求，项目所在区域地表水环境质量状况良好。

##### (2) 大气环境

根据监测结果统计分析，评价范围内各监测点的环境空气评价因子 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub> 浓度值各项指标均未出现超标情况，各类污染物标准指数均小于 1，所有监测因子均满足《环境空气质量标准》(GB095-2012)二级标准限值要求。表明本项目所在区内环境空气质量状况较好。

#### 4.2 项目施工期环境影响评价结论

项目施工阶段产生了一定量的废水、废气、弃土及噪声，但这些影响时段较短范围较局限，且随着施工的结束而结束。根据现场查勘，本项目在施工期未发生扰民现象遗留环境问题。

#### 4.3 项目营运期环境影响评价结论

##### (1) 水环境

项目营运过程中只产生生活污水，营运期产生的污水经预处理池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级排放标准后排入园区市政污水管网，经青城山污厂 B 厂处理达标后排入蒲阳河。

因此，本项目污水经处理后能够实现达标排放，不会对地表水系造成污染，蒲阳河评价河段的水质不会因为本项目的建设而有明显的恶化。

## (2) 大气环境

本项目废气排放量较小，且采取相应治理措施后均可实现达标外排，加之项目所在区域大气环境质量良好，因此本项目废气排放不会对项目所在区域大气环境质量造成明显不利影响。

### 4.4 达标排放

营运期排放的废气经采取相应治理措施后可达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放监控限值；产生的污水经预处理池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级排放标准后排入园区市政污水管网，经青城山污水处理厂 B 厂处理达标后排入蒲阳河。

综上所述，项目在营运期采取以上污染治理及控制措施后，可做到达标排放，对周围环境影响较小。

### 4.5 清洁生产结论

本项目采用先进的生产工艺和环保节能的生产设备，提高产品收率，减少污染物排放；充分利用废物资源，节约水资源，实现固废资源化。分析认为，本项目清洁生产水平可行。

### 4.6 环境风险分析结论

本项目主要为机械加工项目，风险事故主要为储罐(气瓶)气体溢出或泄漏后遇明火发生火灾、爆炸事故，废切削液泄漏进入外环境，对项目所在地水环境造成污染。通过采取相应的风险管理措施，制定应急预案，对环境的风险影响水平是可接受的。

### 4.7 产业政策符合性分析

本项目主要为机械加工项目，根据中华人民共和国国家发展和改革委员会

员会 2013 年第 21 号令《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(2013 年修订)的规定, 本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类, 因此属于允许类项目。本项目所用设备均不属于《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)》中要求淘汰的设备, 同时都江堰市发展和改革局以“都发改经发备案[2014]36 号”文准予本项目备案。

#### 4.8 项目规划符合性分析

本项目为都江堰市德兴机械厂机械加工项目, 属于川苏都江堰科技产业园重点发展行业, 符合园区相关规划。另外, 根据《都江堰工业集中发展区(川苏科技产业园)控制性详细规划图》, 本项目用地性质为一类工业用地, 符合都江堰工业集中发展区总体规划的相关要求。

因此, 项目符合用地和规划要求。

#### 4.9 项目选址合理性分析

本项目位于川苏都江堰科技产业园西面的四川青城万发电器有限公司, 根据现场勘查, 项目周围 200m 内没有国家法律、法规、行政规章及规划确定或县级以上人民政府批准基本农田保护区、风景名胜区等需要特殊保护的地区, 项目周围均为工业用地, 周围企业均为机械和食品企业, 本项目与外环境相容。

本项目西南侧 120m 处为成汶铁路, 产生噪声和振动都是间歇性的且距离本项目较远, 符合《铁路运输安全保护条例》的要求, 对本项目影响不大。

因此, 本项目选址较为合理。

#### 4.10 项目平面布置合理性分析

生产厂房内分各个区，分别为粗加工区、精加工区、打磨区、焊接区、办公区、检查区、原材料区、零件摆放区、半成品区、成品区和废品堆放区等，物料间的运输由行车实现，物料运输畅通，物料运距短；厂房内设有安全通道，能满足运输和消防的要求。项目借用四川青城万发电器有限公司的物流出入口，于厂房两头入口设置 6-10 米宽道路，可以满足交通运输和消防通道的要求。本项目合理组织物流、人流路线，减少相互交叉和干扰。

综上所述，本项目平面布置基本合理。

#### 4.11 评价结论

本项目符合国家产业发展政策，选址符合都江堰市土地利用总体规划、都江堰工业集中发展区控制性详细规划。项目在施工期和营运期产生的各类污染物在按本报告表中所提出的各项环保措施进行治理后，可达标排放，对周围环境的影响很小。项目建设不会改变项目区域环境功能。

因此，从环境保护的角度，项目在都江堰工业集中发展区租用四川青城万发电器有限公司厂房建设是可行的。

#### 4.12 要求

(1) 项目产能若增加，则需要完善相应的环保措施

(2) 公司在生产过程中，严格按照国家有关危险废物管理和处置的规定，加强对固废的分类收集和管理工作的；在储存和运输过程中，严防中途泄漏，并定期对危险废物处置情况的回访，确保不对周围环境造成二次污染。

(3) 加强环保设施的维修保养，确保正常运行。

(4) 加强生产过程管理，规范员工操作，严防风险事故。

(5) 应尽快与危废资质单位签订危险废物处置协议，并在申请环保竣工验收时向有审批权限的环保行政主管部门提供。

#### 4.13 环评批复

一、该项目位于四川都江堰经济开发区八五三路 2 号。项目租用青城万发电器有限公司及配套设施，投资 150 万元，占地 3.6 亩，建筑面积 2440m<sup>2</sup>。进行金属机构制造和机械零部件加工，不涉及电镀、喷漆、酸洗、磷化等工艺，形成年机械加工 200 万件（套）的生产能力。目前项目已建成投产，此次为补办环评。

在全面落实都江堰市发改局和环评报告中提出的项目性质、规模、地点、生产工艺和各项环保措施后，污染物可以实现达标排放。据此，我局同意该环评报告作为都江堰德兴机械长机械加工项目运营的环保依据。

#### 二、项目应做好以下工作

(一) 落实项目各项水污染防治措施。项目生活污水经四川青城万发电器有限公司已设置的预处理池收集后，排入园区污水管网，最终汇入青城山污水处理厂 B 厂处理。项目不得私设污水排口。

(二) 落实项目各项大气污染防治措施。项目焊接烟尘经移动式双臂焊接烟尘净化器(2 台)处理,达到《大气污染综合排放标准》(GB16297-1996)中二级标准后排放；在项目打磨区设置 1m 高围挡便于粉尘沉降。

(三) 落实项目各项防噪减震措施。经基础减振、厂房隔声、距离衰减等措施，各类噪声须达《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准排放限值。

(四) 落实项目各项固体废物收集、转运措施。废铁屑、废料、铁渣、废刀具外卖给废品回收站；生活垃圾及污泥由环卫部门统一收集；废油漆桶由厂家回收；废切削液、废机油、含有手套交由有危废处理资质单位处理。做好项目各类固废的分类收集，按要求落实危废暂存间的规范化设置。

(五) 落实项目地下水污染防治措施。车间地面作防渗处理；在加工机械设备维修过程中，设备下方垫设防渗布以承接少量滴漏废油；防危废暂存间应落实好防雨、防渗、防漏措施。

(六) 落实项目各项风险防范措施。定期进行检修，防止生产过程中跑、冒、滴、漏的现象发生；制定环境风险事故应急预案，一旦发生环境风险事故，须立即启动应急预案，切断一切污染源，及时消除环境风险。

三、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环保“三同时”制度。项目必须按规定程序申请环保验收，验收合格后，项目方可正式投入运行。违反本规定要求的，承担相应环境保护法律责任。

四、该项目建设运行期间的环境保护监督检查工作由都江堰市环境监察执法大队负责。

#### 4.9 废水、废气验收监测标准

##### 1. 执行标准

根据执行标准，废水中氨氮浓度参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准，其余指标执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。无组织颗粒物和氮氧化物浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织浓度排放限

值；饮食业油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。

## 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	粉尘	标准	执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放浓度限值和《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。			标准	执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放浓度限值
项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )			项目	排放浓 (mg/m <sup>3</sup> )				
颗粒物	1.0			颗粒物	1.0				
氮氧化物	0.12			氮氧化物	0.12				
饮食业油烟	2.0			饮食业油烟	/				
废水	办公生活	标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准, 氨氮参照执行《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) 中的三级标准,		
		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 <sub>5</sub>	300	石油类	20	BOD <sub>5</sub>	300	石油类	20
		动植物油	100			动植物油	100		

## 3.总量控制指标

根据环评报告表，本项目设置进入市政污水管网总量控制指标为：COD：0.04t/a，NH<sub>3</sub>-N：0.0046t/a。

## 表五

## 5 验收监测内容（废水、废气）

## 5.1 验收期间工况情况

2018年3月8日~9日，都江堰市德兴机械厂生产负荷率均能达到设计的生产能力的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%
2018.3.8	结构件和零部件	0.67 万件（套）/天	0.5 万件（套）/天	75
2018.3.9	结构件和零部件	0.67 万件（套）/天	0.5 万件（套）/天	75

## 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、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

#### 5.3.1 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	生产车间	厂界上风向 1#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
2		厂界下风向 2#		监测 2 天，每天 3 次
3		厂界下风向 3#		监测 2 天，每天 3 次
4		厂界下风向 4#		监测 2 天，每天 3 次
5	厨房	油烟排口	饮食业油烟	监测 2 天，每天 1 次

#### 5.3.2 废气分析方法

表 5-3 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
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m <sup>3</sup>
氮氧化物	盐酸萘乙二胺分光光度法	HJ479-2009	ZHJC-W422 723 可见分光光度计	0.005mg/m <sup>3</sup>
饮食业油烟	红外分光光度法	GB18483-2001	ZHJC-W350 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W005 OIL460型红外分光测油仪	/

#### 5.3.3 监测结果

表 5-4 无组织排放废气监测结果表，单位：mg/m<sup>3</sup>

项目	点位	03 月 08 日				03 月 09 日				标准 限值
		厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	
颗粒物	第一次	0.077	0.135	0.096	0.134	0.077	0.155	0.116	0.116	1.0
	第二次	0.115	0.155	0.135	0.135	0.115	0.135	0.116	0.136	
	第三次	0.096	0.134	0.134	0.115	0.096	0.116	0.136	0.174	

氮氧化物	第一次	0.006	0.018	0.011	0.011	0.034	0.063	0.046	0.069	0.12
	第二次	0.012	0.014	0.021	0.017	0.027	0.041	0.037	0.061	
	第三次	0.009	0.019	0.018	0.018	0.035	0.067	0.037	0.052	

监测结果表明，所测 4 个无组织颗粒物和氮氧化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放浓度限值。

表 5-5 食堂油烟废气监测结果表，单位：mg/m<sup>3</sup>

项目 \ 点位		油烟排口（3月8日） 排气筒高度 5.5m，出口直径：0.3m						标准 限值
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	均值	-
饮食业 油烟	烟气流量（m <sup>3</sup> /h）	874	843	907	877	866	-	-
	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	0.512	0.782	0.335	0.217	0.331	0.435	2.0
	排放速率（kg/h）	1.13×10 <sup>-3</sup>	1.72×10 <sup>-3</sup>	7.38×10 <sup>-4</sup>	4.76×10 <sup>-4</sup>	7.28×10 <sup>-4</sup>	9.58×10 <sup>-4</sup>	-

监测结果表明，所测食堂饮食业油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。

## 5.4 废水监测

### 5.4.1 废水监测点位、项目及频率

表 5-6 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	青城万发污水总排口	pH 值（无量纲）、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油类、动植物油	每天 3 次，监测 2 天

### 5.4.2 废水监测方法

表 5-7 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-W386 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-W319 SHP-150 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
石油类	红外分光光度法	HJ637-2012	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.04mg/L

### 5.4.3 废水监测结果

表 5-8 废水监测结果表, 单位: mg/L

项目 \ 点位	青城万发污水总排口						标准限值
	03 月 08 日			03 月 09 日			
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
pH 值 (无量纲)	7.31	7.32	7.31	7.37	7.38	7.37	6~9
化学需氧量	14.6	16.3	19.7	40.3	38.6	33.5	500
五日生化需氧量	5.5	5.2	5.9	13.7	13.7	11.9	300
悬浮物	21	16	15	21	25	16	400
氨氮	3.71	3.67	3.76	6.47	6.52	6.71	45

动植物油	0.14	0.21	0.16	0.27	0.18	0.31	100
石油类	0.73	0.64	0.66	0.68	0.81	0.83	20

监测结果表明，四川青城万发电器有限公司污水总排口所测项目：pH值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油、石油类浓度均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准。氨氮浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015表1中B级标准限值。

### 5.5、环评、验收监测因子对照（废水、废气）

环评、验收监测因子对照见表5-9。

表5-9 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、	蒲阳污水处理厂排口上游500m，蒲阳污水处理厂排口下游1500m	四川青城万发电器有限公司污水总排口	pH值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油类、动植物油
废气	生产车间	颗粒物、氮氧化物	颗粒物、氮氧化物	摩尔电器所在地	上风向1个参照点，下风向3个监控点；油烟排口1个监测点位	颗粒物、氮氧化物、饮食业油烟

## 表六

### 6 环境管理检查结果

#### 6.1、环保管理制度

1.环境管理机构：都江堰市德兴机械厂成立了环保组织机构，平时由柳经理负责环保管理工作。

2.环境管理制度：都江堰市德兴机械厂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、总量控制

根据环评报告表，本项目设置进入市政污水管网总量控制指标为：COD：0.04t/a，NH<sub>3</sub>-N：0.0046t/a。

本次验收监测，COD：0.005t/a，氨氮：0.001t/a，均小于环评的总量控制指标。

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
		排放总量 (t/a)	排放总量 (t/a)
废水	废水总量	153	201
	COD	0.04	0.005
	氨氮	0.0046	0.001

#### 6.3、环评批复检查

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	落实项目各项水污染防治措施。项目生活污水经四川青城万发电器有限公司已设置的预处理池收集后，排入园区污水管网，最终汇入青城山污水处理厂 B 厂处理。项目不得私设污水排口	已落实。 喷淋废水经沉淀池收集后循环使用，不外排。 餐饮废水和洗手废水经 2 个油水分离器处理后，同生活污水经四川青城万发电器有限公司已建 12m <sup>3</sup> 预处理池处理，经市政污水管网进入青城

		山污水处理厂 B 厂处理，最终排入蒲阳河。
2	落实项目各项大气污染防治措施。项目焊接烟尘经移动式双臂焊接烟尘净化器（2 台）处理，达到《大气污染综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准后排放；在项目打磨区设置 1m 高围挡便于粉尘沉降。	已落实。 项目焊接工艺配有 2 台移动式双臂焊接烟尘净化器对焊接烟尘进行收集处理；打磨区设置为半包围式，使用 4 台风机加水喷淋除尘装置对打磨粉尘进行收集。本次所测颗粒物、氮氧化物浓度满足《大气污染综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度标准限值
3	落实项目地下水污染防治措施。车间地面作防渗处理；在加工机械设备维修过程中，设备下方垫设防渗布以承接少量滴漏废油；防危废暂存间应落实好防雨、防渗、防漏措施。	基本落实。 车间地面采用水泥硬化处理；数控车、铣床等设备下方均垫有托盘。设置单独危废暂存间 1 间，危废间具有防风雨和防盗措施，废机油桶和废切削液桶下方使用托盘作为防渗措施。
4	落实项目各项风险防范措施。定期进行检修，防止生产过程中跑、冒、滴、漏的现象发生；制定环境风险事故应急预案，一旦发生环境风险事故，须立即启动应急预案，切断一切污染源，及时消除环境风险。	已落实。 本项目定期对设备进行检修保养维护。都江堰德兴机械厂已编制完成突发环境事件应急预案并备案（备案号：510181-2018-001-L），制定相应的风险事故应急措施。

#### 6.4、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。

#### 6.5、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。

#### 6.6、环境风险安全措施检查

本项目营运期，固体废弃物主要为废铁屑、废料、铁渣、办公生活垃圾、预处理池污泥、废刀具、餐厨垃圾、含油手套、废切削液和废机油。

废铁屑、废料、铁渣和废刀具集中收集至废品存放区，外卖废品回收

站。含油手套豁免管理，同生活垃圾和预处理池污泥由当地环卫部门清运处理。食堂餐厨垃圾由附近农户清运用于家畜喂养。废切削液经桶装收集后收置于危废暂存间暂存，交由四川欣欣环保科技有限公司回收处理。废机油经桶装收集后收置于危废暂存间暂存，交由四川正洁科技有限责任公司回收处理。

### 6.7、公众意见调查

本次公众意见调查对项目周围的群众共发放调查表 30 份，收回 30 份，收回率 100%，调查结果有效。

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	本项目施工期对您的生活、工作、学习方面是否有影响	有影响可接受	0	0
		有影响不可接受	0	0
		无影响	30	100
3	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	2	7
		有负影响可接受	0	0
		有负影响不可接受	0	0
		无影响	28	93
4	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	29	97
		不清楚	1	3
5	您对本项目环境保护措施效果满意吗	满意	30	100
		一般	0	0
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
6	本项目是够有利于本地区的	有正影响	23	77

	经济发展	有负影响	0	0
		无影响	6	20
		不知道	1	3
7	您对本项目的环保工作总体评价	满意	29	97
		基本满意	0	0
		不满意	0	0
		无所谓	1	3
8	其它意见和建议	无人提出意见和建议		

调查结果表明：100%的被调查公众表示支持项目建设。100%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活无影响。7%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有正影响，93%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活无影响。97%的被调查公众认为项目对环境无影响，3%的被调查公众不清楚本项目的的环境影响。100%的被调查者对项目的的环境保护措施效果表示满意。77%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响，20%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响，3%的被调查者不知道项目对本地区的经济发展有无影响。97%的被调查公众对本项目的环保工作满意，3%的被调查公众对本项目的环保工作无所谓。所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。

表七

## 7 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”制度进行建设和运营。

本次验收报告是针对 2018 年 3 月 8 日~2018 年 3 月 9 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，都江堰市德兴机械厂机械加工项目生产负荷达到要求，满足验收监测要求。

### 7.2、废水、废气污染物及排放情况

1、四川青城万发电器有限公司污水总排口所测项目：pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油、石油类浓度均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。氨氮浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值。

2、废气：所测 4 个无组织颗粒物和氮氧化物浓度满足《大气污染物综排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放浓度限值。所测饮食业油烟浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。

#### 3、总量控制指标：

根据环评报告表，本项目设置进入市政污水管网总量控制指标为：COD：0.04t/a，NH<sub>3</sub>-N：0.0046t/a。

本次验收监测，COD：0.005t/a，氨氮：0.001t/a，均小于环评的总量控制指标。

4、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。

5、调查结果表明：100%的被调查公众表示支持项目建设。100%的被调查公众对本项目的环保工作满意。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，都江堰市德兴机械厂执行了环境影响评价法和“三同时”制度。本项目总投资 150 万元，环保投资 17 万元，其中废水治理和废气治理投资 5 万元，占总投资的 3.33%。无组织废气颗粒物和氮氧化物排放浓度满足《大气污染物综排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放浓度标准要求；饮食业油烟浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。喷淋废水循环使用，不外排；餐饮废水和洗手废水经油水分离器处理后，同生活污水经四川青城万发电器有限公司预处理池处理后，排入市政污水管网，进入青城山污水处理厂 B 厂处理，最终排入蒲阳河。项目附近群众对项目环保工作较为满意，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。

### 7.3、主要建议

（1）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 关于《都江堰市德兴机械厂机械加工项目环境影响报告表》的批复

附件 4 委托书

附件 5 环境监测报告

附件 6 工况证明

附件 7 应急预案备案回执

附件 8 公众意见调查表

附件 9 提供材料属实说明

**附图：**

附图 1 地理位置图

附图 2 项目外环境关系及监测布点图

附图 3 项目平面布置图

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