

都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目竣工环境保护验收监测报告表  
(废水、废气防治设施)

中衡检测验字[2018]第 126 号

建设单位：                     都江堰市万盛机械厂                    

编制单位：                     四川中衡检测技术有限公司                    

2018 年 6 月

建设单位法人代表：蒲彬（签字）  
编制单位法人代表：殷万国（签字）  
项目负责人：张翼  
填表人：刘钱

建设单位：都江堰市万盛机械厂  
（盖章）

电话：13980072752

传真：/

邮编：611800

地址：四川都江堰经济开发区拥军  
路6号

编制单位：四川中衡检测技术有限  
公司（盖章）

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	都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目				
建设单位名称	都江堰市万盛机械厂				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	四川都江堰经济开发区拥军路6号				
主要产品名称	金属配件(如螺纹磨床零部件、保温烟罩、风机前后盖板等)的加工制造				
设计生产能力	螺纹磨床零部件 100套/年、保温烟罩 100t/年、风机前后盖板 200套/年				
实际生产能力	螺纹磨床零部件 100套/年、保温烟罩 100t/年、风机前后盖板 200套/年				
建设项目环评时间	2017年10月	开工建设时间	2017年1月		
调试时间	2017年6月	验收现场监测时间	2018年03月12日-2018年03月13日		
环评报告表审批部门	都江堰市环境保护局	环评报告表编制单位	四川锦绣中华环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	500万元	环保投资总概算	10万元	比例	2%
实际总投资	500万元	实际环保投资	4万元	比例	0.8%
验收监测依据	<p>1、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》国家环保总令第13号(2001年12月27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》(2017年7月16日);</p> <p>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);</p> <p>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);</p> <p>4、《中华人民共和国水污染防治法》,2018年1月1日起实</p>				

	<p>施，（2017年6月27日修订）；</p> <p>5、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016年1月1日起实施，（2015年8月29日修订）；</p> <p>6、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>7、都江堰市发展和改革局，[2017-510181-34-03-192178]FGQB-0285号，《关于都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目的备案通知书》，2017.6.29；</p> <p>8、四川锦绣中华环保科技有限公司，《都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目环境影响报告表》，2017.10；</p> <p>9、都江堰市环境保护局，都环建函[2017]226号，《关于都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目环境影响报告表的审查批复》，2017.11.7；</p> <p>10、验收监测委托书。</p>
<p><b>验收监测标准、标号、级别</b></p>	<p>废气：无组织颗粒物、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放限值。</p> <p>废水：执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准；氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中的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>都江堰市万盛机械厂，租用成都乔富实业有限公司的2号厂房1782m<sup>2</sup>及其配套设施，建设都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目。项目地址位于四川都江堰经济开发区拥军路6号，主要从事金属配件（如螺纹磨床零部件、保温烟罩、风机前后盖板等）的加工制造，项目总投资500万元，其中环保投资4万元。</p>	

本项目于 2017 年 6 月 29 日取得都江堰市发展和改革局的立项批复（[2017-510181-34-03-192178]FGQB-0285 号）；2017 年 10 月，四川锦绣中华环保科技有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2017 年 11 月 7 日，都江堰市环境保护局，以（都环建函 [2017]226 号）文下达了审查批复。

都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目于 2017 年 6 月建成并投入运营，建成后形成了年加工螺纹磨床零部件 100 套、保温烟罩 100t、风机前后盖板 200 套的生产能力。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，运行负荷达设计能力的 75%以上，符合验收监测条件。

受都江堰市万盛机械厂委托，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 1 月对都江堰市万盛机械厂金属配件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 03 月 12 日-2018 年 03 月 13 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工程竣工环境保护验收监测报告表。

本项目位于四川都江堰经济开发区拥军路 6 号，经现场踏勘可知，项目西北侧紧邻园区公路、万盛机械加工厂和文强机械，项目东北侧为江宁机械厂，项目东侧从南至北依次为四川中金医药包装有限公司、成都锦兴绿源环保科技有限公司、四川齐力绿源工程技术有限公司。项目南侧为青城万发创业、天旺食品工业有限公司、成都市川维工具制造有限公司。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，全年工作 300 天，每天 8 小时。本项目主要包括主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程、办公及生活设施等，项目具体组成及主要环境问题见表 2-1，主要设备见表 2-2，主要原辅材料及能耗表见表 2-3。项目水平衡见图 2-1。

## 1.2 验收监测范围

本项目验收范围有：主体工程，公用工程，环保工程等。详见表 2-1。

### 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、固体废物污染防治设施的内容另作文本予以阐述。

表二

## 2 项目工程内容及工艺流程介绍

### 2.1 工程建设内容及工程变更

#### 2.1.1 项目建设内容

都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目位于四川都江堰经济开发区拥军路6号，租用成都乔富实业有限公司的2号厂房1782m<sup>2</sup>及其配套设施，建设都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目。项目运营后具备年加工螺纹磨床零部件100套、保温烟罩100t、风机前后盖板200套的生产能力。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

项目名称		项目内容及规模		产生的环境问题
		环评拟建	实际建设	
主体工程	2号厂房	建筑面积1296m <sup>2</sup>	与环评一致	噪声、边角料、废机油、粉尘
	机械加工区	建筑面积800m <sup>2</sup> ，主要用于原材料的加工	与环评一致	
	毛坯件堆放区	建筑面积200m <sup>2</sup> ，主要用于毛坯件的堆放	与环评一致	
	产品临时堆放区	建筑面积180m <sup>2</sup> ，主要用于毛坯件的堆放	与环评一致	
	危废暂存间	1个，建筑面积约10m <sup>2</sup> ，位于2#厂房南侧，用于项目生产过程中产生的危废暂存	1个，建筑面积约10m <sup>2</sup> ，位于2#厂房西南侧，用于项目生产过程中产生的危废暂存	
公用工程	供电	园区供电管网供给	与环评一致	/
	供水	由园区自来水系统提供	与环评一致	/
	供气	园区供气设施供给	与环评一致	/
	空调系统	本项目不采用中央空调，采用分体式空调	与环评一致	冷凝水
环保工程	化粪池	2个，容积均为2m <sup>3</sup> ，分别设置在食堂南侧以及厂区次入口东侧绿化带内。	项目未设置食堂，并只设了1个化粪池，容积为18m <sup>3</sup> ，位于项目西南侧，其它与环评一致	污泥、恶臭
	隔油池	1个，容积1m <sup>3</sup> ，设置在食堂的东侧绿化带内，地埋式。	项目未设置食堂，故未设置隔油池	/
	垃圾暂存点	1个，1#厂房南侧区域，用于厂区垃圾的暂存	与环评一致	垃圾、恶臭
	卫生间	利用成都乔富实业有限公司已建	与环评一致	废水
	消防水池	1个，容积为30m <sup>3</sup> ，设置在大门出入口左侧，露天式	与环评一致	废水

#### 2.1.2 项目主要设备介绍

表 2-2 主要设备一览表

序号	环评拟设置		实际设置	
	设备名称	数量/台	设备名称	数量/台
1	精密龙门镗铣床	1	精密龙门镗铣床	2
2	摇臂钻床	2	摇臂钻床	3
3	龙门刨	1	龙门刨	1
4	重型车床	1	重型车床	2
5	T6113 卧式镗床	1	T6113 卧式镗床	1
6	T68 卧式镗床	1	T68 卧式镗床	3
7	T618 卧式镗床	1	T618 卧式镗床	/
8	T6110 卧式镗床	2	T6110 卧式镗床	2
9	平面磨床	1	平面磨床	2
10	X52W 立式铣床	1	X52W 立式铣床	1
11	X53K 立式铣床	1	X53K 立式铣床	1
12	电焊机	3	电焊机	1
13	气割机	2	气割机	2

### 2.1.3 项目变更情况

项目化粪池容积、危废暂存间位置以及设备数量，与原环评不一致，但不会导致环境影响发生显著变化。根据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》：“根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”。因此，本项目不界定为重大变动。变动情况见表 2-3。

表 2-3 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
环保工程	生活废水排入乔富食品有限公司 2#化粪池（容积 4m <sup>3</sup> ）处理	生活废水排入乔富食品有限公司化粪池（容积 18m <sup>3</sup> ）处理	处理能力增大，更有利于污染物治理
	危废暂存间设置在 2 号厂房南侧	2 号厂房西南侧	根据实际车间布局合理化安排
	1 个，容积 1m <sup>3</sup> ，设置在食堂的东侧绿化带内，地埋式	项目未设置食堂，故未设置隔油池	取消项目食堂，减少食堂废水排放
生产	设置精密龙门镗铣床 1 台、摇臂钻床 2 台、重型车床 1 台、T68	设置精密龙门镗铣床 2 台、摇臂钻床 3 台、重型车床 2 台、T68	属同一类型生产设备，新增，

设备	卧式镗床 1 台	卧式镗床 3 台	不新增产能
	设置焊接机 3 台	设置焊接机 1 台	焊接机数量减少, 污染物产生量减小

## 2.2 原辅材料消耗及水平衡

### 2.2.1 原辅材料消耗

表 2-4 主要原辅材料及能耗情况表

项目	原辅料名称	环评预测年用量	实际年用量	来源
1	毛胚件	80 吨	80 吨	客户提供
2	圆钢	20 吨	20 吨	外购
3	钢板	120 吨	120 吨	
4	机油	100kg	100kg	
5	焊条	4 吨	0.1 吨	
6	乙炔	0.6 吨	0.6 吨	
7	氧气	1.4 吨	1.4 吨	
能源	水	495m <sup>3</sup>	480m <sup>3</sup>	
	电	64 万 kw·h	64 万 kw·h	园区供水
	天然气	2 万 Nm <sup>3</sup>	/	园区供气

### 2.2.2 项目水平衡

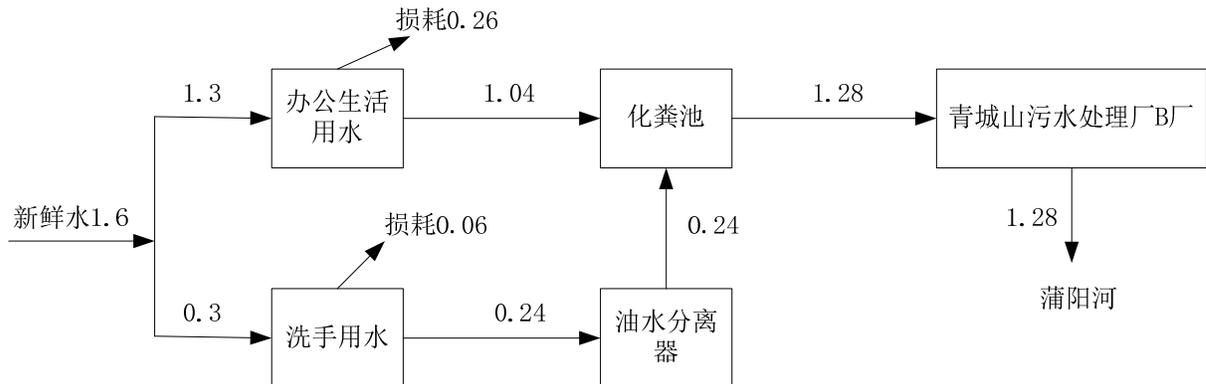


图2-1 项目水平衡图 (消耗单位: m<sup>3</sup>/d)

## 2.3 主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

### 1、钢铁厂保温烟罩、风机前后盖板加工工艺流程简述：

原材料（主要为外购的钢板）进场后根据图纸和技术参数下料（气割），然后焊接成型，再根据加工要求进行机械加工，加工完成后根据要求的精度对产品进行检验，检验合格后入库待发。钢铁厂保温烟罩、风机前后盖板加工生产流程及产污示意图如下：

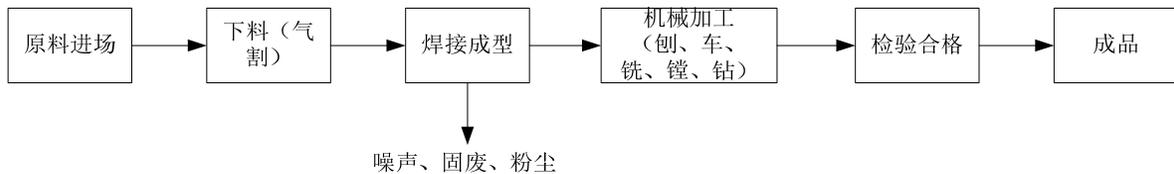


图 2-1 项目工艺流程及产污环节图

### 2、螺纹磨床零部件加工工艺流程简述：

原材料为铸件、圆钢、钢板，其中铸件由客户提供，圆钢、钢板外购，原材料进场后钳工根据图纸和技术参数划线，然后经过刨、铣、车床粗加工，再由铣、车、镗床精加工，之后钻床钻孔，加工完成后根据要求的精度对产品进行检验，检验合格后入库待发。

本项目不含电镀、喷漆等工序。螺纹磨床零部件加工生产流程及产污示意图如下：

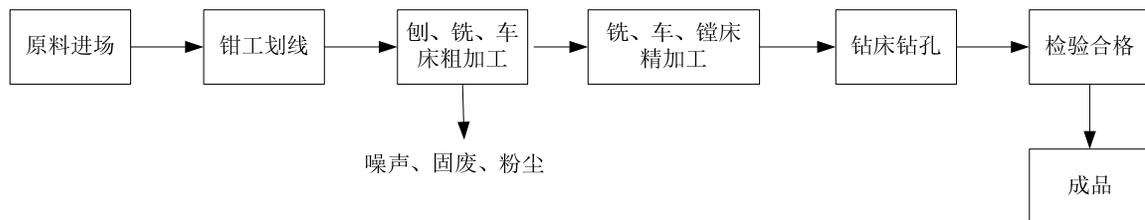


图 2-2 项目工艺流程及产污环节图

## 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**

项目产生的废水主要为生活废水、员工洗手废水。治理措施如下：

项目生活废水（排放量为： $1.04\text{m}^3/\text{d}$ ）经化粪池（容积  $18\text{m}^3$ ）处理后排入园区市政污水管网，后排入青城山污水处理厂 B 厂处理后排入蒲阳河。

员工洗手废水（排放量为： $0.24\text{m}^3/\text{d}$ ）经油水分离器（容积： $0.3\text{m}^3$ ）分离后与生活废水一起进入化粪池处理，处理后排入园区市政污水管网，后排入青城山污水处理厂 B 厂处理后排入蒲阳河。

**3.2 废气的产生、治理及排放**

项目产生的废气主要为焊接时产生的焊接烟尘、机械加工时产生的金属粉尘。治理措施如下：

焊接烟尘：项目焊接时会产生焊接烟尘，通过设置的 1 台移动式焊烟净化器收集处置焊接烟尘后高空排放。

金属粉尘：项目在刨、车、铣、镗、钻、气割时会产生一定量的金属粉尘，金属粉尘易沉降，通过加强车间机械通风无组织排放。

**3.3 地下水污染防治措施**

本项目为工业企业，地下水环境影响主要是危险废物渗到地下水环境中。

防治措施：本项目全部进行地面固化、硬化处理；厂房四周设围墙，地面硬化（混凝土）并防腐，同时对危废暂存间做防渗处理（防渗地面已设置 2mm 厚环氧树脂层）。

**3.6 处理设施**

表 3-2 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

项目	环评拟设置治理措施	环评拟投资	实际治理措施	实际投资
----	-----------	-------	--------	------

废水	生活污水：经化粪池处理后排入市政污水管网，进入污水处理厂	/	生活污水：经化粪池处理后排入市政污水管网，进入污水处理厂	/
	员工洗手含油废水：环评要求在车间内增设隔油池 1 处	1	已在车间洗手池下安装油水分离器 1 座，容积 0.3m <sup>3</sup>	0.3
废气	焊接烟尘：环评要求安装集气罩、净化器（净化率 90%）、排气筒进行收集处理后排放	4	项目采用移动式焊接烟尘处理器处理焊接烟尘，处理后经排气筒高空排放	0.7
	金属粉尘：加强厂房通风	/	通过加强厂房通风无组织排放	/
	油烟废气：环评要求安装净化率为 75%的油烟净化器及配套风机，处理后通过烟道排放	1	项目未设置食堂，员工外出用餐	/

表 3-3 污染源及处理设施对照表

内容类型	排放源(编号)	污染物名称	环评拟建防治措施	实际防治措施
废气	焊接	焊接烟尘	环评要求安装固定式焊接烟尘集气罩、焊接烟尘净化器、排气筒，有组织排放	采用移动式焊接烟尘处理器处理焊接烟尘，处理后经排气筒高空排放
	打磨	金属粉尘	加强厂房内通风	加强厂房通风
	餐饮	油烟废气	安装油烟净化器，通过烟道排放	项目未设置食堂
废水	职工办公生活	生活污水	经化粪池处理后，排入市政污水管网，进入污水处理厂	生活污水经过化粪池处理后排入市政管网，后排入青城山污水处理厂 B 厂处理后排入蒲阳河
		员工洗手废水	经隔油池处理后排入化粪池	员工洗手废水通过设置的油水分离器处理后，与生活污水一同进入化粪池处理，处理后排入市政管网，后排入青城山污水处理厂 B 厂处理后排入蒲阳河

表四

**4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：****4.1 环评主要结论**

都江堰市万盛机械厂符合国家产业发展政策，选址合理，符合四川都江堰经济开发区规划要求，总平面布置基本合理。工程采取的污染防治措施和本评价要求的对策经济技术可行，在环保设施连续稳定运行，确保污染物稳定达标排放的基础上，项目建成运行后不会改变项目区域现有的环境区域功能，工程的建设符合“达标排放、清洁生产、总量控制”的原则。因此，本评价认为，只要认真真落实本报告表中提出的各项污染防治对策措施及环境风险防范措施，保证环境保护措施的有效运行，确保污染物稳定达标排放，从环保角度而言，本项目的建设是可行的。

**4.2 环评要求与建议**

认真贯彻执行国家和地方的各项环保法规和方针政策，建立一套完善的“环境管理手册”，落实环境管理规章制度，强化管理，确定专门的环境管理人员，落实专人负责环保处理设施的运行和维护，接受当地环保部门的监督和管理。在当地环保部门的指导下，定期对污染物进行监测，并建立污染物管理档案。

**4.3 环评批复**

都江堰市万盛机械厂：

你单位报送的《都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目环境影响报告表》及相关材料收悉。经过审查，现批复如下：

一、该项目位于四川都江堰经济开发区拥军路6号，租用成都乔富实业有限公司厂房及配套设施，厂房面积1296m<sup>2</sup>，进行金属配件（螺纹磨床零部件、保温烟罩、风机前后盖板等）加工制造。

在全面落实环境影响报告表提出的各项生态报告和污染防治措施的前提下，不利环境影响可以得到减缓和控制。我局同意该报告表作为项目建设和营运的环境保护依据。

## 二、项目应做好以下工作

(一) 落实项目各项水污染防治措施。项目无生产废水排放，含油洗手废水经隔油池处理后，与生活污水一并排入预处理池收集处理，再通过园区市政污水管网排放至青城山污水处理厂 B 厂处理。

(二) 落实报告表提出的废气治理措施。焊烟经集气罩收集至焊烟净化器处理达《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中二级标准后，通过 15m 高排气筒排放；金属粉尘通过加强车间通风换气后排放；食堂油烟经油烟净化器处理达标后通过专用烟道排放。

(三) 落实项目各项防噪措施。通过合理布局、选用低噪声设备、基础减震、加强设备维护保养等措施，各噪声须达《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。废金属经收集后交由废品回收站回收利用，生活垃圾、化粪池污泥由环卫部门统一收集处理，餐厨垃圾交由专人定期清运；废机油、含油金属碎屑、隔油池废油、含油抹布手套等危险废物分类收集于危废暂存间，并交由有资质的危险废物处置单位处置。项目应加强对危废暂存间的管理，按规范设置标识标牌，做好“三防”措施。

(五) 落实项目地下水污染防治措施。重点做好危险废物暂存间、洗手隔油池、污水预处理池等区域防渗措施，生产车间地面应全面硬化处理。

(六) 落实项目各项风险防范措施。对设备设施定期进行检修维护，防治生产过程中跑、冒、滴、漏的现象发生；制定环境风险事故应急措施，建立健全应急机构责任制。

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。项目竣工后，你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，自行对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，并依法向社会公开验收报告。违反本规定要求的，承担相应环境保护法

律责任。

四、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治、防止生态破坏的措施发生重大变动时，你单位须按国家相关规定向有审批权限的环保部门重新报批建设项目的环评影响评价文件。

五、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。

#### 4.4 验收监测标准

##### 4.4.1 执行标准

根据执行标准及该项目目前实际情况：无组织颗粒物、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 中表 2 的无组织排放标准；废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准，氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中的 B 级标准。

##### 4.4.2 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	标准	无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 中表 2 的无组织排放标准；				标准	《大气污染综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值；				
	项目		排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )				项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )			
	无组织 废气	颗粒物	1.0				颗粒物	1.0			
		NOx	0.12				NOx	0.12			
废水	办公生活 废水	标准	《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 中的 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 <sub>5</sub>	300	石油类	20	BOD <sub>5</sub>	300	石油类	20		

表五

## 5 验收监测质量保证及质量控制

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。

## 表六

## 6.验收监测内容

## 6.1 废水监测

## 6.1.1 废水监测点位、项目及频率

表 6-1 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	厂区总排口	pH、COD、氨氮、SS、BOD <sub>5</sub> 、石油类	每天 3 次，监测 2 天

## 6.1.2 废水监测方法

表 6-2 废水监测方法、方法来源、使用仪器

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-W375 SX-620 笔式 pH 计	/
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
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T399-2007	ZHJC-W422 723 可见分光光度法	3.0mg/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
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

## 6.2 废气监测

## 6.2.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-3 无组织废气监测项目、点位及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生产车间	项目厂界上风向 1#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
2		项目厂界下风向 2#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
3		项目厂界下风向 3#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
4		项目厂界下风向 4#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次

## 6.2.2 废气监测方法

表 6-4 无组织废气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
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 可见分光光度法	0.005mg/m <sup>3</sup>

表七

## 7 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

### 7.1 验收期间工况情况

2018年03月12日-2018年03月13日，都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目正常生产，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 7-1 验收监测生产负荷表

日期	产品名称	设计产量(t/d)	实际产量(t/d)	运行负荷%
2018.3.12	螺纹磨床零部件	0.33 套/天	0.26 套/天	80
	保温烟罩	0.33t/天	0.26t/天	80
	风机前后盖板	0.67 套/天	0.54 套/天	80
2018.3.13	螺纹磨床零部件	0.33 套/天	0.27 套/天	82
	保温烟罩	0.33t/天	0.27t/天	82
	风机前后盖板	0.67 套/天	0.55 套/天	82

### 7.2 验收监测结果

#### 7.2.1 废气监测结果

表 7-2 无组织废气监测结果表 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

项目	点位	03月12日				03月13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	0.122	0.163	0.143	0.203	0.098	0.138	
第二次	0.144		0.185	0.227	0.165	0.118	0.159	0.178	0.178	
第三次	0.149		0.191	0.171	0.212	0.100	0.120	0.160	0.119	
氮氧化物	第一次	0.017	0.020	0.042	0.031	0.065	0.087	0.096	0.075	0.12
	第二次	0.019	0.044	0.041	0.030	0.043	0.070	0.061	0.067	
	第三次	0.019	0.026	0.028	0.027	0.054	0.071	0.070	0.076	

监测结果表明，项目无组织排放的颗粒物、氮氧化物排放浓度满足《大气污染综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度限值。

#### 7.2.2 废水监测结果

表 7-3 废水监测结果表 单位: mg/L

项目	点位	废水总排口					标准 限值	
		03月12日			03月13日			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次		第三次
pH 值 (无量纲)		6.43	6.45	6.53	6.47	6.42	6.39	6~9
五日生化需氧量		146	161	151	138	143	147	300
化学需氧量		355	336	343	349	358	346	500
悬浮物		39	42	45	41	46	41	400
氨氮		40.2	41.0	40.8	41.6	42.4	41.9	45
石油类		4.18	3.02	3.76	2.11	2.04	1.92	20

监测结果表明, 废水总排口所测项目: SS、COD、BOD<sub>5</sub>、石油类排放浓度及 pH 值均能满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准; NH<sub>3</sub>-N 排放浓度能满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中的 B 级标准。

## 表八

## 8 总量控制及环评批复检查

## 8.1 总量控制

根据环评报告表，该项目的总量控制指标：

废水：COD：0.46t/a；氨氮：0.03t/a。

本次验收监测实际排放量为：废水：COD：0.134t/a；氨氮：0.016t/a。均小于环评建议总量控制指标。污染物总量对照见表 8-1。

表 8-1 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	378	384
	COD	0.46	0.134
	氨氮	0.03	0.016

## 8.2 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 8-2。

表 8-2 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。项目无生产废水排放，含油洗手废水经隔油池处理后，与生活污水一并排入预处理池收集处理，再通过园区市政污水管网排放至青城山污水处理厂 B 厂处理。	已落实。 项目无生产废水排放，含油洗手废水经油水分离器处理后，与生活污水一并排入预处理池收集处理，再通过园区市政污水管网排放至青城山污水处理厂 B 厂处理。
2	落实报告表提出的废气治理措施。焊烟经集气罩收集至焊烟净化器处理达《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中二级标准后，通过 15m 高排气筒排放；金属粉尘通过加强车间通风换气后排放；食堂油烟经油烟净化器处理达标后通过专用烟道排放。	已落实。 项目未设置食堂，不涉及食堂油烟，故不产生油烟废气；项目采用移动式焊接烟尘处理器处理焊接烟尘，处理后经排气筒高空排放；项目金属粉尘通过加强车间通风换气后排放。
3	落实项目地下水污染防治措施。重点做好危险废物暂存间、洗手隔油池、污水预处理池等区域防渗措施，生产车间地面应全面硬化处理。	已落实。 项目车间地面已做好水泥硬化；化粪池已使用高标水泥防渗；危废暂存间已刷了 2mm 厚的环氧树脂漆。
4	落实项目各项风险防范措施。对设备设施定期进行检修维护，防治生产过程中跑、冒、滴、漏的现象发生；制定环境风险事故应急措施，建立健全应急机构责任制。	基本落实。 已对设备定期进行检修维护，已制定了环境风险事故应急预案，建立了应急机构责任制。

## 8.3 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%，调查结果有效。

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%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活和娱乐无影响；93.3%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，6.7%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；100%的被调查公众认为项目对环境无影响；100%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意；23.3%的被调查者认为项目对本地区的经济发展有正影响，76.7%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响；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 8-3。

表 8-3 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
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	2	6.7
		有负影响可承受	0	0
		有负影响不可承受	0	0
		无影响	28	93.3
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
		不清楚	0	0
6	您对本项目环境保护措施效果满意吗	满意	30	100
		基本满意	0	0
		不满意	0	0

		无所谓	0	0
7	本项目是够有利于本地区的经济发展	有正影响	7	23.3
		有负影响	0	0
		无影响	23	76.7
		不知道	0	0
8	其它意见和建议	无人提出意见和建议		

表九

## 9 验收监测结论、主要问题及建议

### 9.1 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 03 月 12 日-2018 年 03 月 13 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，都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目运营负荷达到要求，满足验收监测要求。

#### 9.1.1 废水、废气污染物及排放情况

1、废水：废水总排口所测项目：SS、COD、BOD<sub>5</sub>、石油类排放浓度及 pH 值均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；NH<sub>3</sub>-N 排放浓度能满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中的 B 级标准。

2、废气：项目无组织排放的颗粒物、氮氧化物排放浓度满足《大气污染综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值。

3、总量控制：本次验收监测实际排放量为：废水：COD：0.134t/a；氨氮：0.016t/a。均小于环评建议总量控制指标。

#### 9.1.2 公众意见调查

100%的被调查公众表示支持项目建设；100%的被调查者对项目的环境保护总体评价表示满意；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，都江堰市万盛机械厂金属配件加工项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 500 万元，其中环保投资 4 万元，环保投资占总投资比例为 0.8%。项目废气、废水均达标排放。项目附近居民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。

## 9.2 主要建议

- 1、加强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 立项文件

附件 2 执行标准批复

附件 3 环评批复

附件 4 委托书

附件 5 危废协议

附件 6 废品外卖合同

附件 7 工况证明

附件 8 监测报告

附件 9 公众意见调查样表

附件 10 验收情况说明

**附图：**

附图 1 行政区域图

附图 2 外环境关系及监测布点图

附图 3 总平面布置图

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