

# 旱雪设备及配套产品生产竣工环境保护

## 验收监测报告表

(废水、废气、噪声部分)

中衡检测验字[2019]第 109 号

建设单位： 成都尖锋旱雪体育设备有限公司

编制单位： 四川中衡检测技术有限公司

2019 年 6 月

建设单位法人代表: 张 魏  
编制单位法人代表: 殷万国  
项目负责人: 刘 欢  
填表人 : 张 聪

建设单位: 成都尖锋旱雪体育设备  
有限公司 ( 盖章 )  
电话: 13688095580  
传真:  
邮编: 610500  
地址: 成都市新都区工业区虎桥路  
199 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、6、8 楼

表一

建设项目名称	早雪设备及配套产品生产				
建设单位名称	成都尖锋早雪体育设备有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	成都市新都工业东区虎桥路 199 号				
主要产品名称	早雪毯、滑雪魔毯、运圈机、移动猫跳、可调起跳台、固定起跳台、安全网架、滑雪板放置架、早雪学习机、护栏、照明系统、设备控制装置及操作台、机壳、清洗设备、储存柜、安全网、海绵隔垫、早雪圈、骑滑件、零配件、洒水系统				
设计生产能力	早雪毯 80000m <sup>2</sup> /a、滑雪魔毯 5000m/a、运圈机 1000m/a、移动猫跳 50 套/a、可调起跳台 10 套/a、固定起跳台 10/a、安全网架 2000/a、滑雪板放置架 100 套/a、早雪学习机 100 套/a、护栏 22000m/a、照明系统 300 套/a、设备控制装置及操作台 1000 套/a、机壳 1000 套/a、清洗设备 100 套/a、储存柜 200 套/a、安全网 4000m/a、海绵隔垫 2000m/a、早雪圈 500 套/a、骑滑件 10000m/a、零配件 107000 套/a、洒水系统 300 套/a				
实际生产能力	早雪毯 80000m <sup>2</sup> /a、滑雪魔毯 5000m/a、运圈机 1000m/a、移动猫跳 50 套/a、可调起跳台 10 套/a、固定起跳台 10/a、安全网架 2000/a、滑雪板放置架 100 套/a、早雪学习机 100 套/a、护栏 22000m/a、照明系统 300 套/a、设备控制装置及操作台 1000 套/a、机壳 1000 套/a、清洗设备 100 套/a、储存柜 200 套/a、安全网 4000m/a、海绵隔垫 2000m/a、早雪圈 500 套/a、骑滑件 10000m/a、零配件 107000 套/a、洒水系统 300 套/a				
建设项目环评时间	2018 年 7 月	开工建设时间	2018 年 8 月		
调试时间	2019 年 2 月	验收现场监测时间	2019 年 2 月 20 日~2019 年 2 月 21 日		
环评报告表审批部门	成都市新都区环境保护局	环评报告表编制单位	四川嘉盛裕环保工程有限公司		
环保设施设计单位	成都奥鑫源环保科技有限公司、四川恩曼环保设备制造有限公司	环保设施施工单位	成都奥鑫源环保科技有限公司、四川恩曼环保设备制造有限公司		
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	38 万元	比例	1.27%

实际总投资	3000 万元	实际环保投资	34 万元	比例	1.1%
验收监测依据	<p>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）；</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、生态环境部，公告 2018 第 9 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，（2018 年 5 月 15 日）</p> <p>4、《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>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、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997 年 3 月 1 日起实施，（1996 年 10 月 29 日修订）；</p> <p>7、四川省环境保护局，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>8、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>9、成都市环境保护局，成环发[2018]8 号，《关于贯彻落实〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的通知》，2018.1.3；</p> <p>10、新都区发展和改革委员会，川投资备[2018-510114-24-03-266922]FGQB-0235 号，《四川省固定资产投资备案表》，2018.5.8；</p>				

	<p>11、四川嘉盛裕环保工程有限公司，《早雪设备及配套产品生产环境影响报告表》，2018.7；</p> <p>12、成都市新都区环境保护局，新环建评[2018]116号，《关于对成都尖锋早雪体育设备有限公司早雪设备及配套产品生产项目环境影响报告表的审查批复》，2018.8.16；</p> <p>13、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别</p>	<p>废水：氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015表1中B级标准限值，其余监测项目标准执行《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中三级标准限值。</p> <p>废气：执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度标准限值和最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值；甲醛执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017表6中无组织排放浓度标准限值；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中表面涂装行业和涉及有机溶剂生产和使用的其他行业最高允许排放浓度以及最高允许排放速率标准限值和表5中其他行业标准限值。</p> <p>噪声：《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008表1中3类功能区标准限值。</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>成都尖锋早雪体育设备有限公司2018年投资项目总投资3000万元，其中环保投资34万元，于成都市新都工业东区虎桥路199号成都赤湾国际油气基地的C3局部车间建设早雪设备及配套产品生产项目，本项目投产之后年产旱雪毯80000m<sup>2</sup>、滑雪魔毯5000m、运圈机1000m、防护设施30000m、骑滑件10000m、旱雪圈500</p>	

套、早雪学习机 100 套、设备控制及机壳 1000 套、照明洒水系统 300 套及滑雪用具清洗、储存、放置等早雪场配套产品 400 套。

项目于 2018 年 5 月 8 日经新都区发展和改革委员会《四川省固定资产投资项目备案表》（川投资备[2018-510114-24-03-266922]FGQB-0235 号）备案；2018 年 7 月四川嘉盛裕环保工程有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2018 年 8 月 16 日成都市新都区环境保护局以新环建评[2018]116 号文下达了审查批复。

成都尖锋早雪体育设备有限公司早雪设备及配套产品生产于 2018 年 2 月投入运营。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司正常生产，达设计能力的 75% 以上。符合验收监测条件。

受成都尖锋早雪体育设备有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 2 月对“早雪设备及配套产品生产”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 2019 年 2 月 21 日~2019 年 2 月 22 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。

本项目位于成都市新都工业东区虎桥路 199 号，租用成都赤湾国际油气基地有限公司的 C3 车间。本项目外环境关系为：项目厂界北面紧临货运大道，货运大道以北距本项目厂界约 85m 处为嘉民新都北工业园（汽车展示、交易、储存、信息集散中心）；项目厂界东北面约 80m 为成都中集工业园（车辆物流贸易产业园区），以及明达线缆集团（成都）有限公司（铝合金、橡缆、力缆公司、特缆、架空导线、轧胶、高分子材料等制造）；项目厂界南面临虎桥路，虎桥路以南为待建空地；项目厂界西面 31m 处为成绵高速路；项目厂界东面 60m 处为成都成工工程机械再制造基地（机械制造、仓储类产业园）以及四川科伦医药贸易有限公司仓库。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 3。

本项目劳动定员约 30 人，机械加工（焊接、打磨）、喷漆、组装采用白班制度

8 小时工作制；注塑采用两班倒，每班工作 12 小时。年工作 300 天。本项目由主体工程、辅助工程及仓储工程、办公及生活设施、公用工程和环保工程。项目组成及主要环境问题见表 2-1，主要产品方案见表 2-2，主要设备见表 2-3，主要原辅材料及能耗表见表 2-4。项目水量平衡见图 2-1。

### 1.2 验收监测范围

旱雪设备及配套产品生产验收范围有：主体工程（生产车间）、辅助工程及仓储工程（原料库房、半成品库房、成品检验区、临时储存区）、办公及生活设施（办公区）、公用工程（供水、供电、基础设施）和环保工程（固废、废水、废气、噪声治理、地下水防渗）。详见表 2-1。

### 1.3 验收监测内容

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

## 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

早雪设备及配套产品生产位于成都市新都工业东区虎桥路 199 号，租用成都赤湾国际油气基地有限公司的 C3 车间，占地面积 5950m<sup>2</sup>。项目构筑物划分为生产区、库房、办公室；主要产品规模见表 2-2。本项目内不设置食堂，员工在成都赤湾国际油气基地内食堂就餐。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称	项目	建设内容		主要环境问题	备注
		环评	实际		
主体工程	生产车间	生产车间总占地面积为 5950m <sup>2</sup> ，区域总体划分为办公区与生产区；生产区分为打磨区、焊接区、机械加工区、喷漆区、组装区、挤塑区、原料库房、碎料拌料区、注塑区、产品区等区域	机械加工工序外协，本项目不在单独设置机械加工区；未购进挤塑机，不再设置挤塑区。 其余与环评一致。	噪声、固废、废气	新建
辅助工程 仓储工程	原料库房	占地面积约为 300m <sup>2</sup> ，主要用于存放工程塑料和铝座	与环评一致	环境风险	新建
	半成品库房	占地 150m <sup>2</sup> ，用于存放半成品	与环评一致	/	新建
	成品检验区	占地面积约为 100m <sup>2</sup> ，用于成品检验	与环评一致	/	新建
	临时储存区	占地面积约为 300m <sup>2</sup> ，主要用于临时储存待加工的工件	与环评一致	/	新建
办公及生活设施	办公区	占地面积约为 1000m <sup>2</sup> ，用于日常办公、休息	与环评一致	生活垃圾、生活污水	新建
公用工程	供水	接当地供水管网	与环评一致	/	依托
	供电	接当地电网	与环评一致	/	依托
	基础设施	厂内雨水、污水管道，道路，绿化等	与环评一致	/	依托
环保工程	固废	生活垃圾、包装垃圾由厂区固废收集设施统一收集	与环评一致	/	新建
		设置一处固废暂存区，占地 15m <sup>2</sup> ，用于收集生过长产生的一般固废	与环评一致	/	新建
		设置一处危废暂存区，面积	与环评一致	/	新建



		12m <sup>2</sup> ,用于暂存生产过程产生的危险废物			
废水		项目生活污水依托成都赤湾国际油气基地有限公司有限公司已建的预处理池(12m <sup>3</sup> )进行预处理	与环评一致	废水、污泥	依托
		洗手废水、拖布清洗水经容积5m <sup>3</sup> 的隔油池处理后进入市政污水管网	与环评一致	废水、污泥	新建
		打磨废水经容积为3m <sup>3</sup> 的“絮凝沉淀+砂滤”处理	与环评一致	废水、污泥	新建
废气		金属打磨粉尘经自然沉降之后用拖布清洁	与环评一致	/	新建
		塑料粉尘经自然沉降之后用拖布清洁	与环评一致	/	新建
		挤塑、注塑产生的有机废气经集气罩收集,1套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理之后通过一根15m高排气筒排放	与环评一致	/	新建
		喷漆废气经1套“玻璃纤维棉+低温等离子+活性炭吸附装置”收集和处理之后,通过15m高排气筒引至车间顶部排放	与环评一致	/	新建
		焊接烟气经集气罩收集,1套固定式焊烟净化器处理后与注塑、挤塑废气一起通过15m高排气筒排放	与环评一致	/	新建
噪声治理		选择低噪声设备、合理总平布置、距离衰减、墙体隔声等	与环评一致	噪声	新建
地下水防渗		厂区地面硬化,达一般防渗标准要求,渗透系数≤10 <sup>-7</sup> cm/s,危废暂存区、隔油池要求达到重点防渗区要求,渗透系数≤10 <sup>-10</sup> cm/s	与环评一致	地下水污染	新建

### 2.1.2 项目主要产品方案介绍

表 2-2 主要产品方案一览表

序号	产品名称	年产量	单位	包装方式、规格	备注(生产工艺)	是否与环评一致
1	早雪毯	80000	m <sup>2</sup>	包装膜、编织带,36平方/托板	注塑	是
2	滑雪魔毯	5000	m	无	机械加工(焊接、钻孔、打磨)	是
3	运圈机	1000	m	无	机械加工(焊接、钻孔、打磨)	是
4	移动猫跳	50	套	木箱	机械加工(焊接、钻孔、打磨)	是

5	可调起跳台	10	套	无	机械加工 (焊接、钻孔、打磨)	是	
6	固定起跳台	10	套	木箱	机械加工 (焊接、钻孔、打磨)	是	
7	安全网架	2000	套	无	机械加工 (焊接、钻孔、打磨)	是	
8	滑雪板放置架	100	套	无	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+喷塑 (外协)	是	
9	旱雪学习机	100	套	无	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+喷塑 (外协)	是	
10	护栏	22000	m	无	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+喷塑 (外协)	是	
11	照明系统	300	套	无	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+电杆喷 塑(外协)	是	
12	设备控制装置 及操作台	1000	套	木箱	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+喷漆	是	
13	机壳	1000	套	无	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+喷漆	是	
14	清洗设备	100	套	无	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+柜门喷 漆	是	
15	储存柜	200	套	木箱	机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+外壳喷 漆	是	
16	安全网	4000	m	木箱	裁剪+缝纫机加工	是	
17	海绵隔垫	2000	m	薄膜	裁剪+缝纫机加工	是	
18	旱雪圈	500	套	木箱	裁剪+缝纫机加工	是	
19	骑滑件	10000	m	无	裁剪+缝纫机加工+ 机械加工(焊接、钻 孔、打磨)+支撑架 喷塑(外协)	是	
20	零配件	扶手盒	10000	套	纸箱	注塑	是
		过滤框	5000	套	纸箱	注塑	是
		密封圈	2000	套	纸箱	注塑	是
		管座	70000	套	纸箱	注塑	是
		电机座	10000	套	纸箱	注塑	是
		气嘴	10000	套	纸箱	注塑	是

21	洒水系统	300	套	无	原材料购买、安装现场组装	是
----	------	-----	---	---	--------------	---

### 2.1.3 项目主要设备介绍

表 2-3 主要设备一览表 （单位：台）

序号	环评拟建		实际建成		是否与环评一致
	设备名称	数量	设备名称	数量	
1	塑料注射成型机	15	塑料注射成型机	12	否
2	挤塑机	2	挤塑机	0	否
3	混色机	4	混色机	3	否
4	破碎机	5	破碎机	4	否
5	压力机	13	压力机	4	否
6	切割机	1	切割机	4	否
7	打包机	2	打包机	2	是
8	干式喷漆房	2	干式喷漆房	2	是
9	空压机	1	空压机	1	是
10	打磨房	1	打磨房	1	是
11	烘箱（烘烤房）	2	晾干房	2间	否
12	数控激光切管机	1	数控激光切管机	0	否
13	液压摆式剪板机	1	液压摆式剪板机	0	否
14	电液同步数控折弯机	2	电液同步数控折弯机	0	否
15	钻铣床	1	钻铣床	0	否
16	弯管机	1	弯管机	0	否
17	金属圆锯机	2	金属圆锯机	0	否
18	氩氟焊机	8	氩氟焊机	2	否
19	气体保护焊机	4	气体保护焊机	2	否
20	台钻	2	台钻	2	是
21	角磨机（手砂轮）	8	角磨机（手砂轮）	8	是
22	UV 平板打印机	1	UV 平板打印机	0	否
23	缝纫机	4	缝纫机	4	是
24	锁边机	1	锁边机	1	是
25	干燥机	2	干燥机	0	否

/	合计	86	合计	54	否
---	----	----	----	----	---

### 2.1.4 项目变更情况

项目所在厂房楼栋号、挤塑工序、机械加工工序和部分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，本项目不属于重大变动。变动情况见表 2-4。

表 2-4 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
主体工程	生产车间设置挤塑区和机械加工区	未设置机械加工区和挤塑区	本项目生产过程机械加工部分外协进行，不在单独设置机械加工工序；生产过程均采用注塑成型工艺，不再采用挤塑成型工艺。
主要设备	喷漆后的工件在烘烤房内采用烘箱烘干	喷漆后的工件在封闭的晾干房内晾干	晾干废气经收集后同喷漆废气一并经过 1 套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理后通过 15m 高排气筒高空排放。
	主要设备 86 台	主要设备 54 台	设备数量减少，根据生产情况，实际主要设备数量能够满足生产需要，项目生产方案及规模不变
厂房	租赁厂房楼栋编号为 C2	租赁厂房楼栋编号为 C3	所租厂房位置和面积不变，仅厂房所在楼栋编号发生变化
环境监测	安装在线监测系统对有机废气排放实行在线监测	未安装在线监测系统	见附件 12

## 2.2 原辅材料消耗及水平衡

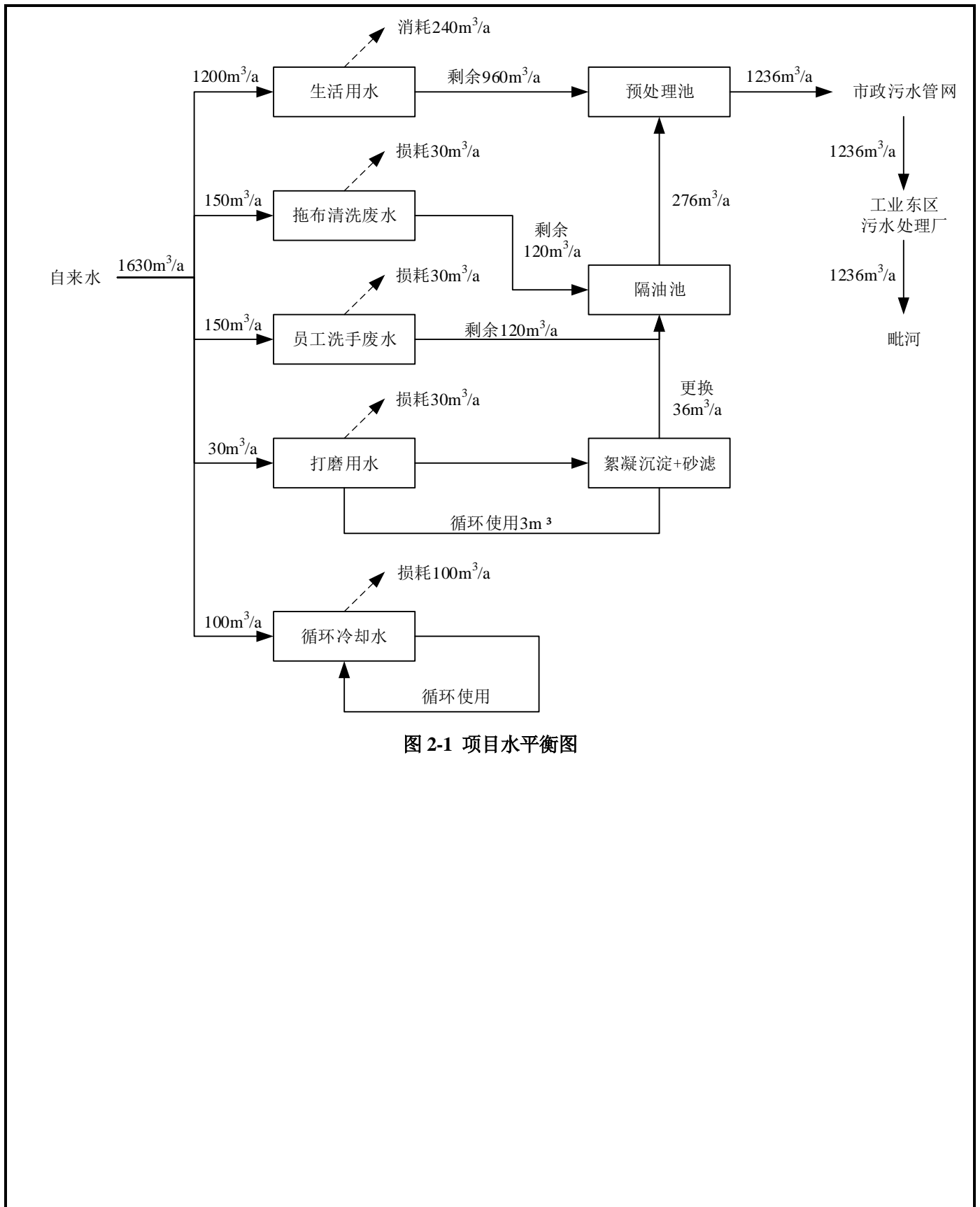
### 2.2.1 原辅材料消耗

表 2-5 主要原辅材料及能耗情况表

产品	环评预测			实际消耗			备注
	名称	主要成分	年耗量	名称	主要成分	年耗量	
原辅料	共聚甲醛	共聚甲醛颗粒, >97%	320t	共聚甲醛	共聚甲醛颗粒, >97%	320t	早雪毯、零配件
	色母	无机颜料, 载体, 分散剂	11t	色母	无机颜料, 载体, 分散剂	11t	
	光稳定剂	81 光稳定剂	7.9t	光稳定剂	81 光稳定剂	7.9t	
	铝座	Al	303t	铝座	Al	303t	
	ABS 塑料	丙烯腈, 丁二烯、苯乙烯	12t	ABS 塑料	丙烯腈, 丁二烯、苯乙烯	12t	
	聚乙烯树脂	聚乙烯	1.5t	聚乙烯树脂	聚乙烯	1.5t	
	聚氯乙烯	聚氯乙烯	0.1t	聚氯乙烯	聚氯乙烯	0.1t	
	抗氧剂	/	2.67t	抗氧剂	/	2.67t	
	PVC 橡塑	PVC	6t	PVC 橡塑	PVC	6t	早雪毯
	水性单组份清底漆	水性聚氨酯	3.7t	水性单组份清底漆	水性聚氨酯	3.7t	清洗设备柜门、储存柜外壳、控制装置操作台、机壳
	水性三分光清面漆	水性聚氨酯		水性三分光清面漆	水性聚氨酯		
	固化剂	对羟基苯磺酸	0.3t	固化剂	对羟基苯磺酸	0.3t	
	原子灰	不饱和聚酯树脂	0.5t	原子灰	不饱和聚酯树脂	0.5t	
	不锈钢 2B 板	Fe、C	2t	不锈钢 2B 板	Fe、C	0t	机械加工工序外协
	不锈钢管	Fe、C	1.3t	不锈钢管	Fe、C	0t	
	不锈钢方钢	Fe、C	0.01t	不锈钢方钢	Fe、C	0t	
	热镀锌方钢	Fe、C	160t	热镀锌方钢	Fe、C	0t	
	热镀锌槽钢	Fe、C	1.4t	热镀锌槽钢	Fe、C	0t	
	热镀锌圆管	Fe、C	51t	热镀锌圆管	Fe、C	0t	
	热镀锌角钢	Fe、C	20t	热镀锌角钢	Fe、C	0t	
	热镀锌扁钢	Fe、C	0.3t	热镀锌扁钢	Fe、C	0t	
	钢板	Fe、C	1.7t	钢板	Fe、C	0t	
	冷扎板	Fe、C	108t	冷扎板	Fe、C	0t	
	镀锌板	Fe、C	20t	镀锌板	Fe、C	0t	焊接
	不锈钢焊丝	/	10kg	不锈钢焊丝	/	10kg	
	二保焊丝	/	600kg	二保焊丝	/	600kg	
	二氧化碳	/	200 瓶	二氧化碳	/	200 瓶	
	氩气	Ar	18 瓶	氩气	Ar	18 瓶	
氧气	O <sub>2</sub>	2 瓶	氧气	O <sub>2</sub>	2 瓶		
乙炔	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	1 瓶	乙炔	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	1 瓶		
透明亚克力板	PMMA	0.036t	透明亚克力板	PMMA	0.036t	骑滑件、起跳台	
PVC 板	PVC	8t	PVC 板	PVC	8t	清洗设备、骑滑件、起跳台、标识	

						标牌		
	UV 卷筒白墨	丙烯酸树脂	0.05t	UV 卷筒白墨	丙烯酸树脂	0t	/	
	沙滩网	/	10000m <sup>2</sup>	沙滩网	/	10000m <sup>2</sup>	骑滑件、早雪圈、海绵隔离垫	
	透明 PVC 包塑不锈钢钢丝绳	/	720kg	透明 PVC 包塑不锈钢钢丝绳	/	720kg		
	白绳	/	480kg	白绳	/	480kg		
	海绵	/	100 张	海绵	/	100 张		
	复合布	/	5000m <sup>2</sup>	复合布	/	5000m <sup>2</sup>		
	防雨布	/	2000m <sup>2</sup>	防雨布	/	2000m <sup>2</sup>		
	软泡	/	0.3t	软泡	/	0.3t		
	张拉膜	/	500m <sup>2</sup>	张拉膜	/	500m <sup>2</sup>		
	防腐木料	/	400 根	防腐木料	/	400 根		
	内胎	/	500 个	内胎	/	500 个		
	特氟龙高温布	/	350m <sup>2</sup>	特氟龙高温布	/	350m <sup>2</sup>		
	针刺毡	/	600m <sup>2</sup>	针刺毡	/	600m <sup>2</sup>		
	防水莱卡弹力布	/	200m	防水莱卡弹力布	/	200m		
	编织绳	/	300m	编织绳	/	300m		
	PPR 蛇皮带	/	1800m	PPR 蛇皮带	/	1800m		
	花帆布-	/	450m	花帆布-	/	450m		
	军用帆布-	/	800m	军用帆布-	/	800m		
	输送带	/	12000m	输送带	/	12000m		
	轴承	/	10000 套	轴承	/	10000 套		所有产品
	手动泵	/	60 套	手动泵	/	60 套		
	防滑压条	/	10000m	防滑压条	/	10000m		
	传感器、接近开关、金属探测器、行程开关等	/	100 套	传感器、接近开关、金属探测器、行程开关等	/	100 套		
	滚筒	/	100000 根	滚筒	/	100000 根		
	链轮	/	1800 个	链轮	/	1800 个		
	链条	/	800 套	链条	/	800 套		
	各类电子配件	/	2700 套	各类电子配件	/	2700 套		
	铰链等五金件	/	300 套	铰链等五金件	/	300 套		
	各类安装线	/	300 套	各类安装线	/	300 套		
	各类元器件	/	300 套	各类元器件	/	300 套		
	各类紧固件和连接件	/	10000 套	各类紧固件和连接件	/	10000 套		
	机械润滑油	矿物油	0.02t	机械润滑油	矿物油	0.02t	设备维护	
能源	电	/	5 万 Kw h	电	/	5 万 Kw h	市政电网	
水	自来水	/	1660t	自来水	/	1630t	自来水	

### 2.2.2 项目水平衡



## 2.3 主要工艺流程及产污环节（处理工艺流程图）

本项目产品种类繁多，主要涉及机械加工，注塑，喷漆等工艺，部分产品如安全网、海绵隔垫等仅进行裁剪和缝纫机加工。部分工件加工完成之后使用各类电子元器件和电子配件进行组装。各类产品采取的生产工艺如下表所示：

**表 2-6 项目产品采取的生产工艺一览表**

生产工艺	产品
机械加工（焊接、钻孔、打磨）	滑雪魔毯、运圈机、移动猫跳、可调起跳台、固定起跳台、安全网
机械加工（焊接、钻孔、打磨）+喷塑（外协）	滑雪板放置架、早雪学习机、照明系统、护栏
机械加工（焊接、钻孔、打磨）+喷漆	设备控制装置及操作台、机壳、清洗设备、储存柜
注塑	早雪毯、扶手盒、过滤框、密封圈、管座、电机座、气嘴
裁剪+缝纫机加工+机械加工（焊接、钻孔、打磨）+支撑架喷塑（外协）	骑滑件
裁剪+缝纫机加工	安全网、海绵隔垫、早雪圈
原材料购买、现场组装	洒水系统

### 1、滑雪魔毯、运圈机、移动猫跳、可调起跳台、固定起跳台、安全网生产工艺流程

滑雪魔毯、运圈机、移动猫跳、可调起跳台、固定起跳台、安全网采用纯机械加工的工艺得到。机械加工工艺外协进行，本项目仅进行焊接、钻孔和打磨工艺，具体工艺流程如下：

**机械加工：**交由外协进行，按预先提供的图纸要求对金属原材料进行剪板、冲压、折弯等加工工序。

**焊接：**对于需要焊接的工件，使用氩弧焊机、气体保护焊机对钢件进行焊接。焊接前必须认真清除油污、锈迹、灰尘等杂物。焊接操作为将钨针研磨成尖角的 30 度圆锥形状装置于焊枪上，选择相应的焊丝，按要求进行焊接、无漏焊、虚焊。此过程产生的污染物主要为焊接烟气和噪声。

**钻孔：**需要钻孔的工件，使用台钻或钻铣床按图纸要求钻孔，钻好的孔应无斜



孔、偏孔。此过程产生的污染物主要为边角料和噪声。

**打磨：**工件加工完成后，使用角磨机（手砂轮）对工件进行打磨，要求无飞边、毛刺。此过程产生的污染物主要为打磨粉尘和噪声。

**检验、入库：**加工完成之后的工件需要送到检验区进行外观和尺寸的检验。外观指标为检查管材表面是否光滑，管口无裂纹、工件无飞边、毛刺。尺寸指标要求加工好的工件尺寸与图纸一致，误差在图纸要求范围内，钻孔无斜孔、偏孔。检验合格的工件则入库。

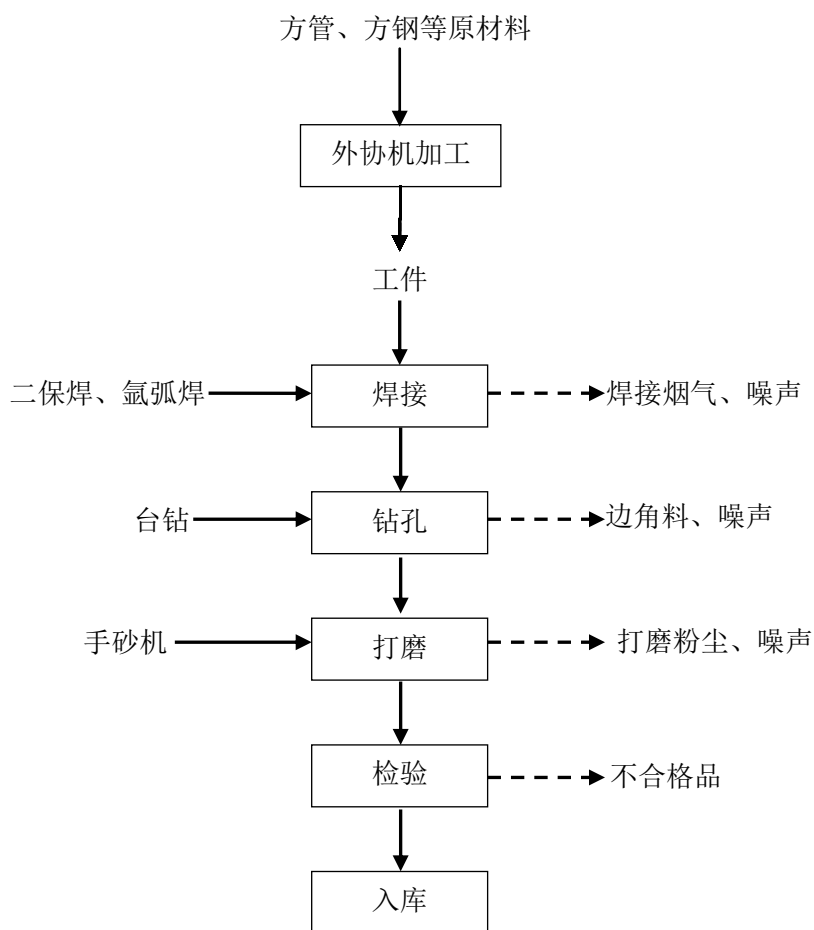


图 2-2 滑雪魔毯、运圈机、移动猫跳、可调起跳台、固定起跳台、安全网工艺流程及产污节点图

## 2、滑雪板放置架、早雪学习机、照明系统、护栏生产工艺流程

滑雪板放置架、早雪学习机、照明系统、护栏采用外协机械加工加喷塑的工艺得到。本项目机械加工的操作与上述滑雪魔毯、运圈机、移动猫跳、可调起跳台、

固定起跳台、安全网生产的机械加工操作一致，剪板、折弯、冲压等交由外协完成，不在本项目车间内完成，车间内仅进行焊接、钻孔和打磨工序。喷塑交由外协完成，不在本项目车间内完成，不考虑污染物的产生；组装时使用的透明亚克力板为供货商已切割为规范尺寸的板材，本项目不进行切割。

具体工艺流程如下：

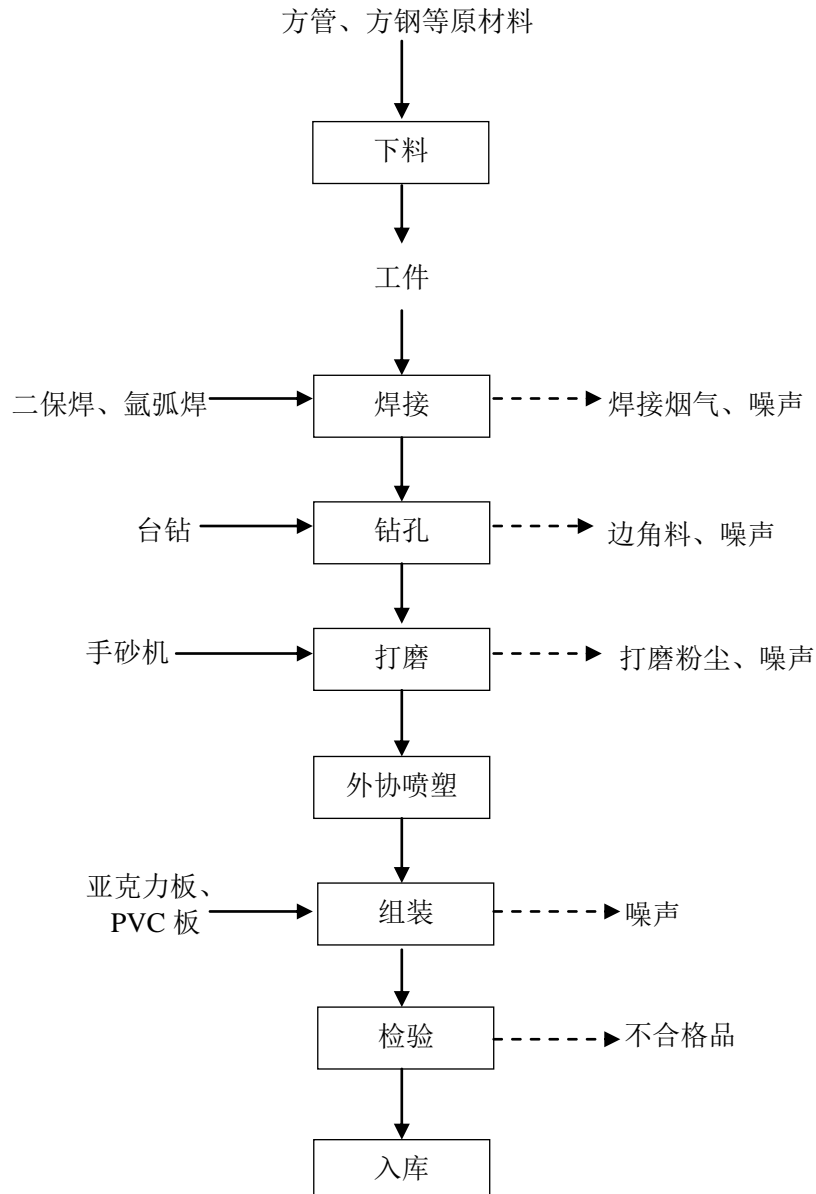


图 2-3 滑雪板放置架、早雪学习机、照明系统、护栏工艺流程及产污节点图

### 3、早雪毯、扶手盒、过滤框、密封圈、管座、电机座、气嘴生产工艺流程：

早雪毯、扶手盒、过滤框、密封圈、管座、电机座、气嘴采用注塑工艺得到，具体工艺流程如下：

**配料：**在注塑区，使用电子秤将所需要的各类塑料按配方称重，准确配料。如需要使用注塑产生的回收料混合使用时，首先用破碎机将回收料粉碎后再加入，破碎机为密闭设备。回收料的重量占总重量的比例应小于 30%。此过程产生的污染物主要为由于人工进行配料、破碎机出料口产生的少量粉尘以及破碎机运行产生噪声。

**预塑加热：**拉注塑机机上面的储料斗，使之处于储料关闭的位置；将装好的材料人工投放进储料斗，开启“电热开”按钮，预热 30 分钟，温度为 40℃。此过程产生的污染物主要为人工投料时产生的粉尘。

**注塑成型：**预塑加热之后，通过电脑控制进行注塑成型操作，温度设置为 200℃。具体操作为：按下塑料注射成型机控制面板微电脑窗口的显示屏界面 F5（模具），再按下 F2（读取），按动控制面板上面的方向键选择与产品模具对应编号的文件，如果是初次使用的模具则直接进行下一步；按下控制面板上面的“马达开”按钮，观察料筒喷嘴位置，如果喷嘴位置没有在保护罩内，按下“座台进”按钮，使喷嘴进入保护罩内，停止座台进。按下控制面板上面的射出按钮，清除料筒里面上次加工的余料，直到看见喷嘴喷出的料是新添加的材料为止；根据产品使用的材料设置温度为 200℃（±10℃）、储料参数、托模参数；按下控制面板上面的“半自动”按钮。关闭安全门，让注塑机执行一次注塑，打开安全门，取出产品观察其产品是否有缺损、花纹、乌斑等现象，如果有，再按下控制面板上面的手动键，调整其模座参数或者射出参数，按下“半自动”键，关闭安全门，让注塑机再次执行注塑，直到产品合格为止。此过程产生的污染物主要为高温下产生的有机废气。

**冷却固化：**注塑机自带的冷却装置，通入循环冷却水对模具进行冷却、从而使注塑制品固化，之后交质管部检验注塑制品。

**底座切割：**使用铝合金切割机按生产制作单要求的长度切割底座，并用压力机将底座的一侧封边。

**组装：**将注塑制品插入底座的安装槽内，安装完成。

**封边：**使用压力机将底座的另一侧封边。之后将组装好的注塑产品整齐的码放在塑料托盘上进行包装。

**检验：**加工完成的注塑制品送交质管部检验，检验合格则装饰、打包，不合格则最为回收料继续使用。

**装饰、打包、入库：**检验合格的产品送至装饰、打包区进行包装，打印上产品标识等，之后入库。

**注：**除早雪毯有“主装”工序，其它注塑制品“冷却固化”即为成品。

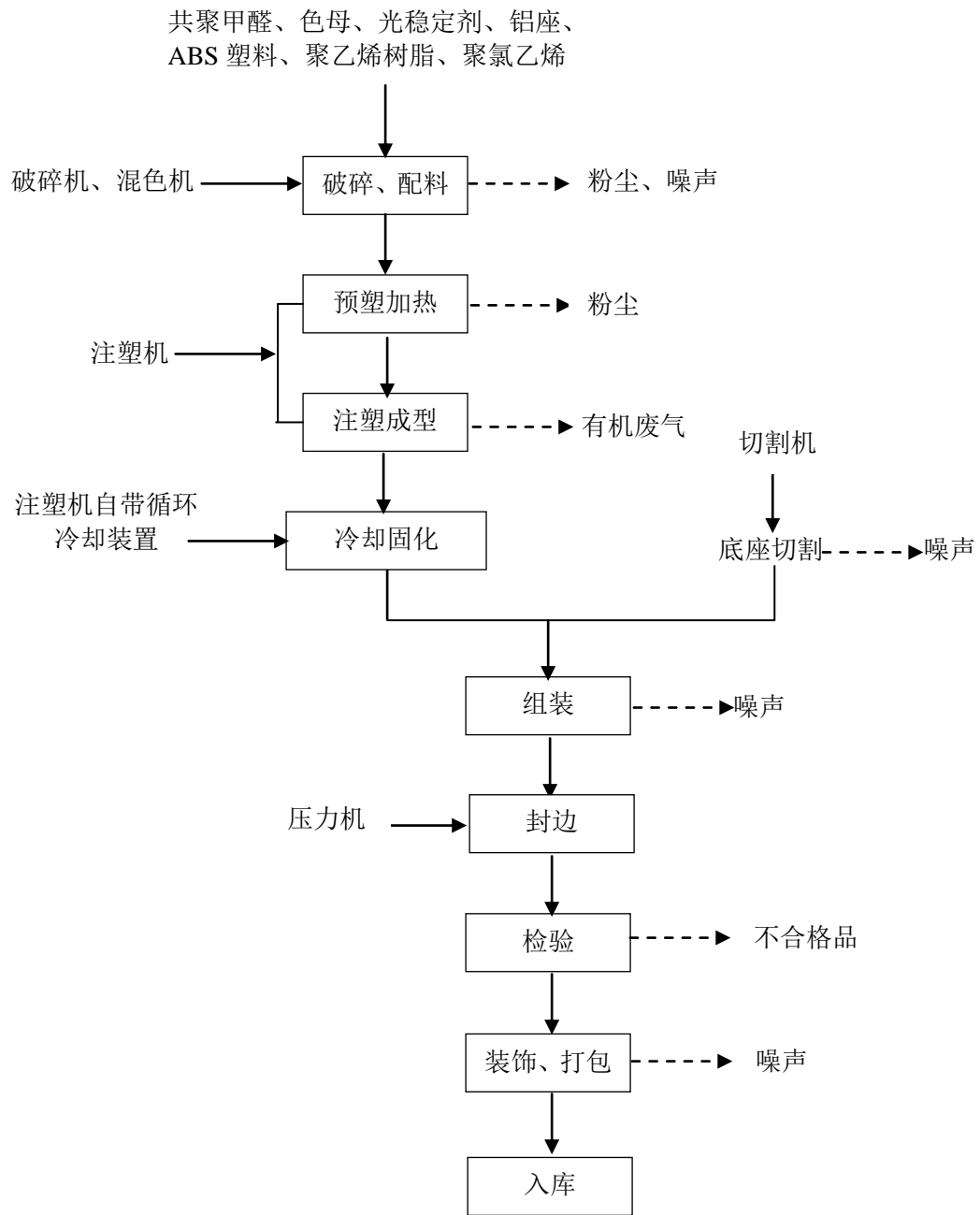


图 2-4 扶手盒、过滤框、密封圈、管座、电机座、气嘴、早雪毯生产流程及产污节点图

#### 4、设备控制装置及操作台、机壳、清洗设备、储存柜生产流程：

设备控制装置及操作台、机壳、清洗设备、储存柜由外协机械加工加喷漆的工艺得到。具体工艺流程如下：

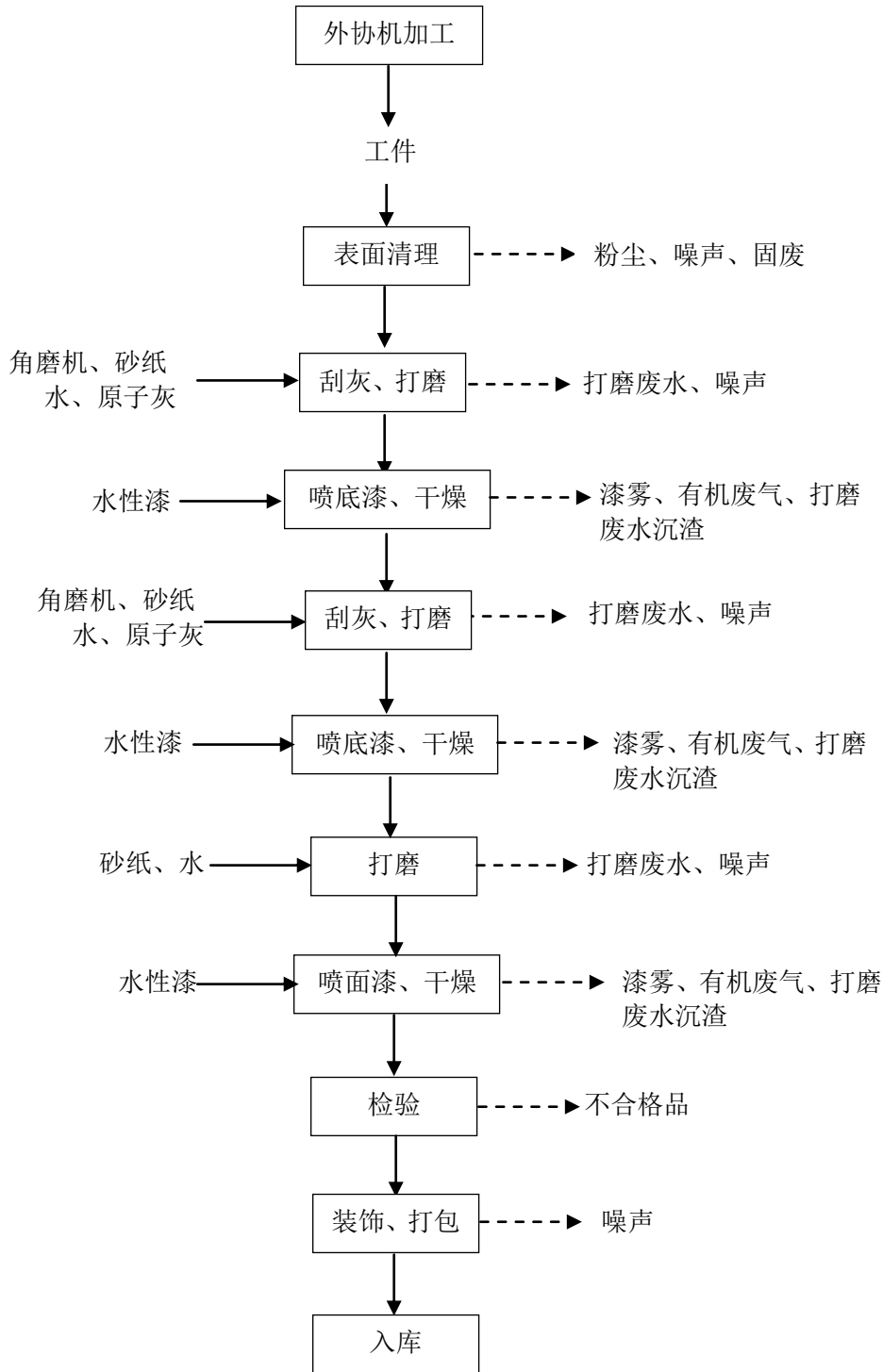


图 2-5 设备控制装置及操作台、机壳、清洗设备、  
储存柜工艺流程及产污节点

**机械加工：**交由外协进行，按预先提供的图纸要求对金属原材料进行剪板、冲压、折弯等加工工序。

**表面清理：**待喷漆金属结构件、塑料件等表面若有污物、锈迹、毛刺等，应用

角磨机或砂纸打磨工件表面；用干毛刷或软布清除工件表面污物。此过程产生的污染物主要为打磨产生的粉尘以及废弃棉布等固废。

**刮灰、打磨：**喷第一道底漆前检查，在打磨区房内用原子灰将工件不平整的地方进行填平、修补处理。原子灰自然干燥后，再用水磨砂纸蘸水对涂层进行表面打磨，打磨后用水冲洗干净被打磨的工件，打磨用水通过打磨房内的水沟排入车间外“絮凝沉淀+沙滤池”进行处理，之后循环使用。此过程产生的污染物主要为打磨产生的废水以及噪声。

**喷底漆、干燥：**刮灰打磨之后，则将工件送至底漆房进行第一次喷底漆。喷涂前先开动风机 5 分钟，使喷漆房内空气净化，再开始喷漆作业，喷漆过程中风机持续运行；将水性漆充分搅拌均匀后进行调漆：按比例加入固化剂，充分搅拌均匀，直至粘度适宜。第一次喷底漆完成之后，再将工件送至底漆固化房，采用自然晾干（室温，24h）。本项目喷漆均采用干式喷漆房，无废玻璃纤维棉产生。第一次喷底漆、干燥完成之后再次进行刮灰、打磨，之后进行第二次喷底漆、干燥。此过程产生的污染物主要为漆雾、有机废气、废玻璃纤维棉。

**打磨：**第二次喷底漆、干燥之后再用水磨砂纸蘸水对涂层进行表面打磨，打磨后用水冲洗干净被打磨的工件，以使喷面漆操作时，水性漆能够附着均匀。打磨用水经处理后循环使用，此过程产生的污染物主要为废砂纸。

**喷面漆、干燥：**将水性漆充分搅拌均匀后，加入固化剂，充分搅拌均匀，直至粘度适宜，之后进行三次喷面漆。喷第一道面漆，喷漆前应再次检查工件表面清洁度，如有灰尘等，应再次用纸巾清除干净，喷漆时应喷涂均匀，再将工件在空气中常温下放置 15-20min，闪干。喷第二道面漆，喷涂均匀以保证漆膜厚度。将工件在空气中常温下放置 15-20min，闪干。喷第三道面漆，喷涂均匀以保证漆膜厚度。喷面漆完成之后将工件送至面漆固化房，采用自然晾干（室温，24h）。此过程产生的污染物主要为漆雾、有机废气、废玻璃纤维棉。

**检验：**喷漆完成之后的工件需进行检验。外观检查：全检；颜色:按生产制作单

要求检查，与同色的色板对照颜色；表面要求：表面光泽均匀、流平度好、无桔皮、不起痂子、无气泡、无杂质；铅笔硬度：每批产品抽 1 件检查。铅笔硬度 $\geq$ B，用 QHQ-A 型便携式铅笔划痕实验仪测试；附着力：每批产品抽 1 件检查，用附着力测试仪在漆面上横、竖交叉各划 1 次，用配套的透明胶粘贴划好的方格，在方格位置用力按压几次，瞬间撕下透明胶后，切口交叉处有涂层脱落的个数小于 5%。此过程产生的污染物为不合格品。

**装饰、打包：**检验合格的产品则进行装饰，印刷标识、入库。此过程产生的污染物为少量印刷废气。

### 5、安全网、海绵隔垫、早雪圈、标识标牌工艺流程：

安全网、海绵隔垫、早雪圈采用裁剪+缝纫机加工的生产工艺得到，具体工艺如下：

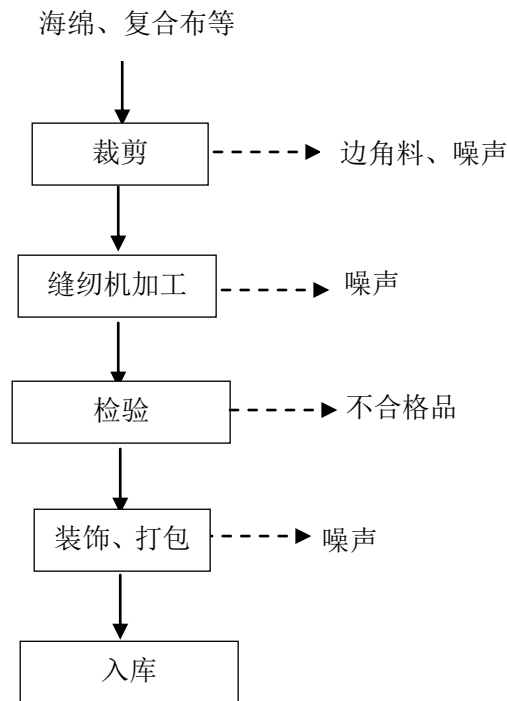


图 2-6 安全网、海绵隔垫、早雪圈生产工艺流程及产污节点图

工艺简述：

安全网、海绵隔垫、早雪圈由裁剪+缝纫机加工的生产工艺得到。

**裁剪：**将外购回来的规格较大的透明亚克力板、海绵、复合布等原材料裁剪为



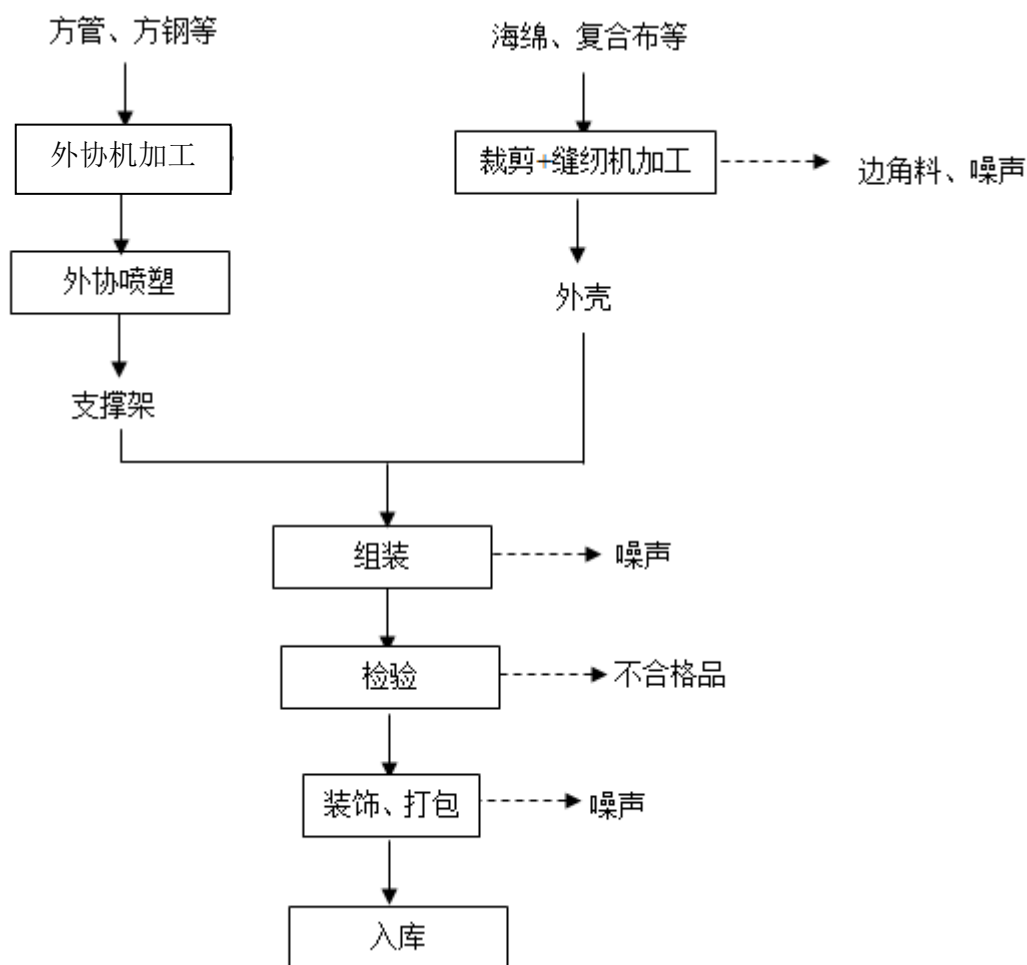
符合规格要求的材料。此过程产生的污染物主要为边角料和噪声，其中亚克力板的切割裁剪过程会产生废气。

**缝纫机加工：**使用缝纫机将裁剪为符合规格要求的材料加工为需要的产品。此过程产生的污染物主要为噪声。

**检验：**加工完成的产品送交质管部检验，检验合格则装饰、打包，不合格则重新加工。

**装饰、打包、入库：**检验合格的产品送至装饰、打包区进行包装，打印上产品标识等，之后入库。

## 6、骑滑件生产工艺流程



附图 2-7 骑滑件生产工艺流程及产污节点图

**工艺简述：**骑滑件由裁剪+缝纫机加工+外协机械加工+外协喷塑的生产工艺得到。裁剪+缝纫机加工操作过程与上述安全网、海绵隔垫、早雪圈生产工艺相同，机

械加工交由外协进行，按预先提供的图纸要求对金属原材料进行剪板、冲压、折弯等加工，不在本项目生产车间进行。支撑架的喷塑委托外协完成，不在本项目生产车间进行。

### **7、洒水系统生产工艺流程**

洒水系统直接将原材料购买回来之后，送至现场组装，不在车间内进行。

## 表三

### 3.主要污染物的产生、治理及排放

#### 3.1 废水的产生、治理及排放

项目运营期废水主要来源为员工日常办公产生的生活污水；项目车间每天使用拖布对车间地面进行清洁，清洗拖布产生的拖布清洗废水；员工洗手产生的含油废水；本项目喷漆前后过程中会对工件进行打磨，打磨方式为人工使用砂纸蘸水对工件进行打磨，打磨工艺将会产生打磨废水。注塑冷却水循环使用，不定期补充，不外排。

治理措施：

①生活污水：本项目员工生活污水（产生量：3.2m<sup>3</sup>/d）依托园区已建 12m<sup>3</sup> 预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

②拖布清洗废水和员工洗手废水：清洗拖布产生的废水（产生量：0.4m<sup>3</sup>/d）同员工洗手产生的含油废水（产生量：0.4m<sup>3</sup>/d）先经车间内设置的 5m<sup>3</sup> 隔油池处理后在同生活污水一并进入园区已建 12m<sup>3</sup> 预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

③打磨废水：打磨废水经车间内设置 3m<sup>3</sup> 的“絮凝沉淀+砂滤”池处理之后循环使用（循环水量为 3m<sup>3</sup>），每天少许补充，每个月排放一次，每次排放量为 3m<sup>3</sup>。排放的打磨废水先经车间内设置的 5m<sup>3</sup> 隔油池处理后再同生活污水一并进入园区已建 12m<sup>3</sup> 预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

#### 3.2 废气的产生、治理及排放

本项目产生的废气主要为打磨工序产生的打磨粉尘、焊接烟气；注塑工艺中产生的配料、碎料及投料产生的粉尘和有机废气；喷漆、干燥过程中产生的有机废气。

治理措施：

①金属粉尘和塑料粉尘：本项目焊接工序打磨产生的金属粉尘由于颗粒状物料密度较大，通过加强车间自然通风沉降。本项目注塑工序配料及破碎过程产生的塑料粉尘通过车间自然通风沉降。

②焊接烟气：本项目焊接区设置 4 个集气罩，焊接过程产生的烟气经集气罩收集后通过 1 台固定式焊烟净化器处理，经处理后通过 15m 高排气筒高空排放。

③注塑成型有机废气：本项目 12 台注塑机出料口上方各设置 1 个集气罩对出料时产生的有机废气进行收集，收集的有机废气通过 1 套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理之后通过 1 根 15m 高排气筒高空排放。

④喷漆废气：本项目共设置 2 间干式喷漆房，其中 1 个面漆房，1 个底漆房，项目全部使用水性漆进行喷涂，不单独设置调漆房，直接在喷漆房内进行调漆（将水性漆和固化剂按比例调配）。喷漆、晾干工序均在密闭的底漆固化房和面漆固化房内进行。喷涂工序和晾干工序产生的有机废气在风机的作用下先经喷漆房和固化房内房顶上方设置的玻璃纤维棉吸附后再经同 1 套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒高空排放。

### 3.3 噪声的产生、治理

本项目主要为生产过程中的各种设备，主要包括混色机、破碎机、切割机、台钻等设备产生的噪声。

治理措施：合理布置噪声源；选用先经的低噪声设备，加强设备维护，设备基础减振，采用厂房隔声和加强管理等措施。

### 3.4 地下水污染防治措施

本项目采用分区防渗措施，危废暂存间、隔油池、“絮凝沉淀+砂滤”池、预处理池采用重点防渗措施，生产车间内除重点防渗区以外的区域为一般防渗区。设置独立区域作为危废暂存间，危废暂存间采取防风雨、防盗措施，危险废物采用桶装分类收集，危废间地面采用涂刷防渗地坪漆作为重点防渗措施。隔油池和“絮凝沉淀+砂滤”池周边采用防渗混凝土作为重点防渗措施。园区预处理池采取防渗混

凝土进行重点防渗。生产车间地面采用黏土铺底+高强度混凝土作为一般防渗措施。

### 3.5 处理设施

表 3-1 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

类别	环评环保措施	投资	实际环保措施	投资
废水治理	地面进行防渗处理，厂区实行清污分流、雨污分流排水系统	/	车间地面已采取一般防渗措施，园区内实行请勿分流、雨污分流排水系统	/
	危废暂存间、隔油池、储物间、“絮凝沉淀+砂滤”进行重点防渗	2	危废暂存间、隔油池、“絮凝沉淀+砂滤”已进行重点防渗	2
	新建一处容积为 5m <sup>3</sup> 的隔油池对生产废水进行处理	1	新建 1 座 5m <sup>3</sup> 隔油池用于处理拖布清洗废水、员工洗手废水和“絮凝沉淀+砂滤”池更换废水	1
	生活废水依托 C2 车间东侧容积为 12m <sup>3</sup> 的预处理池进行处理	/	生活废水依托 C3 车间东侧容积为 12m <sup>3</sup> 的预处理池进行处理	/
	新建容积为 3m <sup>3</sup> 的“絮凝沉淀+砂滤”池对打磨废水进行处理后循环使用	2	新建容积为 3m <sup>3</sup> 的“絮凝沉淀+砂滤”池对打磨废水进行处理后循环使用，循环水每月更换一次	2
废气治理	挤塑、注塑产生的有机废气经集气罩收集，1 套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理之后通过一根 15m 高排气筒排放	8	本项目无挤塑，每台注塑机出料口设置集气罩对有机废气进行收集，有机废气经 1 套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理之后通过一根 15m 高排气筒排放	8
	喷漆废气经玻璃纤维棉除尘之后经 1 套“低温等离子+活性炭吸附装置”收集和处理之后，通过 15m 高排气筒引至车间顶部排放	10	喷漆废气经玻璃纤维棉除尘之后经 1 套“低温等离子+活性炭吸附装置”收集和处理之后，通过 15m 高排气筒引至车间顶部排放	10
	设置 1 套固定式焊烟净化器对焊接烟气进行收集和处理以及一根 15m 高的排气筒进行排放	5	焊接工序设置 4 个集气罩，焊接工序产生的焊接烟气经 1 套固定式焊烟净化器处理后通过 1 根 15m 高的排气筒高空排放	5
噪声治理	生产车间和设备隔声、减振、吸声等设施	/	合理布局噪声源、选用先进的低噪声设备、加强设备维护、基础减振、厂房隔声和加强管理等措施。	1
地下水防渗	危废暂存区、“絮凝沉淀+砂滤”池、循环水池、隔油池采取重点防渗，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s	1	危废暂存间、隔油池、“絮凝沉淀+砂滤”已进行重点防渗	/
环境风险防范	各类消防器材	2	各类消防器材	2
	设置 5m <sup>3</sup> 的消防水池	1	设置 5m <sup>3</sup> 的消防水池	1
环境监测	安装在线监测系统对有机废气排放实行在线监测	5	未安装在线监测系统	0
合计		37		32

表 3-2 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	生产车间	金属打磨粉尘	自然沉降后拖布清扫	自然通风沉降，使用扫帚清洁	外环境
		工程塑料投料、配料粉尘	自然沉降后拖布清扫	自然通风沉降，使用扫帚清洁	外环境
		焊接烟气	经集气罩收集后，使用 1 套固定式焊烟净化器处理后通过 15m 高排气筒排放	焊接区设置 4 个集气罩，焊接烟气经集气罩收集后，经 1 套固定式焊烟净化器处理后通过 15m 高排气筒排放	外环境
		注塑成型废气	经集气罩收集，1 套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理之后通过一根 15m 高排气筒排放	每台注塑机出料口设置 1 个集气罩，废气经集气罩收集通过 1 套“低温等离子+活性炭吸附”装置处理之后通过一根 15m 高排气筒排放	外环境
		喷漆废气	经玻璃纤维棉除尘之后经 1 套“低温等离子装置+活性炭吸附装置”收集和处理之后，通过 15m 高排气筒引至车间顶部排放	经玻璃纤维棉除尘之后经 1 套“低温等离子装置+活性炭吸附装置”收集和处理之后，通过 15m 高排气筒引至车间顶部排放	外环境
水污染物	车间、办公生活区	项目废水	生产废水经车间内新建容积为 5m <sup>3</sup> 的隔油池处理；生活污水依托 C2 车间东侧已建容积为 12m <sup>3</sup> 的预处理池处理。项目废水经处理达到《污水综合排放标准》中的三级标准后进入南侧虎桥路的市政污水管网，最终进入新都工业东区污水处理厂处理	生活污水依托园区已建 12m <sup>3</sup> 预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河	毗河
				拖布清洗废水和员工洗手废水先经车间内设置的 5m <sup>3</sup> 隔油池处理后在同生活污水一并进入园区已建 12m <sup>3</sup> 预处理池进行处理	
				打磨废水经车间内设置 3m <sup>3</sup> 的“絮凝沉淀+砂滤”池处理之后循环使用，每天少许补充，每个月更换排放一次。排放的打磨废水先经车间内设置的 5m <sup>3</sup> 隔油池处理后同生活污水一并进入园区已建 12m <sup>3</sup> 预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河	
噪声	生产车间	厂界噪声	加强管理，部分设备采取减震、隔声措施，可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求	选用低噪声设备、加强设备维护、基础减振、合理布局、厂房隔声和加强管理等措施。本次验收所测厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》	外环境

			(GB12348-2008) 3类标准	
其他	/	增设环保工作人员 1 名,负责公司日常环保工作。	设置环保工作兼职人员1名,负责公司日常环保工作	/

## 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

(1) 项目类型及其选址、布局、规模等符合环境保护法律法规和相关法定规划。

(2) 项目采取的治理措施对区域环境质量有改善作用。

(3) 项目采取的污染防治措施可确保污染物排放达到国家和四川省规定的排放标准。

综上所述，成都尖锋旱雪体育设备有限公司“旱雪设备及配套产品生产”项目符合产业政策和当地规划。项目采取相应的环保治理措施并加强维护，可确保污染物的长期、稳定达标排放。项目满足总量控制要求，可确保不降低区域环境质量功能等级。项目风险防范应急及管理措施可行，环境风险水平可接受。因此，评价从环境角度分析认为项目建设可行。

#### 4.2 环评要求与建议

(1) 企业应加强环保设施的日常管理、维护，建立健全环保设施的运行管理制度、定期检查制度、设备维护和检修制度，确保环保设施高效运行，尽量减少跑、冒、滴、漏，避免事故排放情况发生。

(2) 认真贯彻执行国家和四川省的各项环保法规和要求，认真执行环境监测计划。

(3) 根据，对现存在的问题应引起重视，落实整改的环保设施，确保污染物达标排放。

(4) 营运期间，建立一套完善的环境管理制度，并严格按管理制度执行，特别应该加强员工的环保意识，维护当地人居环境；确定专门的环境管理人员，赋予其执行职能和必须的权力。

(5) 关心并积极听取可能受项目环境影响的附近居民的反映，定期向项目最



高管理者和当地环保部门汇报项目环境保护工作的情况接受当地环境保护部门的监督和管理。

### 4.3 环评批复

成都尖锋早雪体育设备有限公司：

你单位报送的《成都尖锋早雪体育设备有限公司早雪设备及配套产品生产环境影响报告表》及专家意见收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目拟租赁位于新都工业东区虎桥路 199 号成都赤湾国际油气基地有限公司 C2 车间建设，占地面积 5950m<sup>2</sup>。项目总投资 3000 万元，环保投资 38 万元。项目由主体工程（生产车间分为打磨区、焊接区、喷漆区、组装区、挤塑区、原料库房、碎料拌抖区、注塑区、产品区等）、辅助仓储工程（原料库房、半成品库房、成品检验区、临时储存区）、办公及生活设施（办公区）、公用工程（供水、供电依托厂区现有设施）、环保设施（污水预处理池设施依托厂区现有设施、隔油池、废气治理设施、固废收集设施等）组成。项目建成后进行早雪设备及配套产品的生产。项目不设施食堂、住宿。

二、项目符合国家产业政策（川投资备[2018-510114-24-03-266922]FGQB-0235 号）和相关规划。在全面落实报告表和本批复提出的各项生态保护及污染防治措施的前提下，项目建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。因此，我局同意你公司报送的环境影响报告表中的所列建设项目性质、规模、地址和拟采取的环境保护措施。

三、项目建设和运行管理中应重点做好以下工作：

（一）《建设项目环境影响报告表》中所提建设性质、规模、地址、采用的生产工艺、污染防治和防止生态破坏的措施发生重大变动的，必须重新报批建设项目的环评评价问价。

（二）项目运营挤塑和注塑循环冷却水循环使用不外排；打磨废水经絮凝沉淀+砂滤处理后循环使用，每月排放一次，排放时先经蓄水池储存通过隔油池处理后，

同拖布清洗废水和员工洗手废水经隔油池处理后，同生活废水经污水预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准（其中  $COD \leq 350\text{mg/L}$ 、 $NH_3-N \leq 25\text{mg/L}$ 、 $T-P \leq 4.5\text{mg/L}$ ）后排入园区污水管网纳入新都区工业东区污水处理厂处理达标后外排；同时项目须做好雨、污分流工作。

（三）项目运营期焊接烟尘经集气罩+固定式焊烟净化器处理后通过 15m 高排气筒达标排放；运营期挤塑、注塑经集气罩+低温等离子+活性炭吸附处理后通过 15m 高排气筒达标排放；喷漆须在密闭操作间操作有机废气经低温等离子+活性炭吸附处理后通过 15m 高排气筒达标排放；同时做好活性炭定期更换工作。

（四）项目运行期产噪设备合理布局，并采取有效的隔音、减震、降噪措施确保厂界噪声达标排放。

（五）项目运营期产生生活垃圾和固体废弃物必须分类收集，妥善处置，不得随意倾倒；运营期产生的打磨废水沉渣、隔油池污泥、废润滑油及桶和废活性炭等危险废物必须规范堆放，设置规范的设置标示，交有危险废物处置资质的单位进行处理。

（六）生产车间做好防渗处理，确保地下水安全。

（七）健全完善公司环保管理机构、管理人员，完善各项环保管理制度、环保应急预案、环保公示栏、环保识别标示、标牌。

四、项目配套建设的废水、噪声、废气、固体废弃物等环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用；项目竣工后，建设单位必须按照规定程序进行环境保护设施竣工验收，环境保护设施经验收合格，方可投入生产。否则，将按照《建设项目环境保护管理条例》第二十三条规定予以处罚。

成都新都工业园区管理委员会负责该项目的日常环境保护监督管理工作。项目业主在接到批复后五个工作日内，将批准后的环评文件和批复送一份到成都新都工业园区管理委员会，同时接受各级部门的监督检查。

## 4.4 验收监测标准

### 4.4.1 执行标准

废水：氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值，其余监测项目标准执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

无组织排放废气：颗粒物标准执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值，甲醛标准执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 6 中无组织排放浓度标准限值，其余监测项目标准执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他行业标准限值。

有组织排放废气：旱烟净化器设备排气筒出口标准执行《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二级标准限值，喷漆房废气排气筒出口监测项目挥发性有机物（VOCS）、苯、甲苯、二甲苯标准执行《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 中表面涂装行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值，甲醛标准执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 4 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值，挤塑、注塑废气排气筒出口标准执行《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 中涉及有机溶剂生产和使用的其他行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

厂界环境噪声：标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准限值。

### 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			
废水	办公生活、隔油池	标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准和《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)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	悬浮物	400	pH	6~9	悬浮物	400
		化学需氧量	500	氨氮	45	化学需氧量	500	氨氮	-
		五日生化需氧量	300	石油类	20	五日生化需氧量	300	石油类	20
		总磷	8	/	/	总磷	-	/	/
废气	焊接区、注塑区、喷漆	标准	《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			标准	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放限值		
		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )
		颗粒物	无组织: 1.0	苯	无组织: 0.1	颗粒物	无组织: 1.0	苯	无组织: 0.1
		甲醛	无组织: 0.1	甲苯	无组织: 0.2	甲醛	无组织: 0.1	甲苯	无组织: 0.2
		挥发性有机物 VOCs	无组织: 2.0	二甲苯	无组织: 0.2	挥发性有机物 VOCs	无组织: 2.0	二甲苯	无组织: 0.2
		标准	《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二级标准限值;《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 中表面涂装行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值和涉及有机溶剂生产和使用的其他行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值;《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 4 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。			标准	《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二级标准;《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 表 4 的相关规定		
		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)		
		氮氧化物	240	0.77	氮氧化物	240	0.77		

		二氧化硫	550	2.6	二氧化硫	550	2.6
		烟(粉)尘	120	3.5	烟(粉)尘	120	3.5
		甲醛	5	0.2	甲醛	5	0.2
		苯	1	0.2	苯	1	0.2
		甲苯	5	0.6	甲苯	5	0.6
		二甲苯	15	0.9	二甲苯	15	0.9
		挥发性有机物 VOCs	60	3.4	挥发性有机物 VOCs	60	3.4
厂界环境噪声	设备噪声	标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类功能区标准限值		标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准和4类	
		项目	标准限值 dB (A)		项目	标准限值 dB (A)	
		昼间	65		昼间	65/70	
		夜间	55		夜间	55/55	

## 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、噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB (A)}$ 。

9、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 废水监测点位、项目、时间及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生活办公、隔油池	废水总排口	pH 值（无量纲）、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、总磷、石油类	每天 4 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
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
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-W279 SX-620 笔式 pH 计	/
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
悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	4mg/L
总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T11893-1989	ZHJC-W422 723 可见分光光度计	0.01mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ505-2009	ZHJC-W625 SHP-150 生化培养箱 ZHJC-W351 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L
石油类	红外分光光度法	HJ637-2018	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.06mg/L

## 6.2 废气监测

## 6.2.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-3 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	厂界上风向 1#	颗粒物、甲醛、苯、甲苯、二甲苯、挥发性有机物（VOCs）	监测 2 天，每天 3 次
2		厂界下风向 2#		
3		厂界下风向 3#		
4		厂界下风向 4#		

5	焊接区	焊烟净化器设备进口	氮氧化物、二氧化硫、烟（粉）尘	监测 2 天，每天 3 次
6		焊烟净化器设备出口		
7	喷漆房	喷漆房废气处理设备出口	甲醛、苯、甲苯、二甲苯、挥发性有机物（VOCs）	监测 2 天，每天 3 次
8	注塑区	挤塑、注塑废气处理设备进口	挥发性有机物（VOCs）	监测 2 天，每天 3 次
9		挤塑、注塑废气处理设备出口		

## 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>
甲醛	乙酰丙酮分光光度法	GB/T15516-1995	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	/
挥发性有机物（VOCs）	气相色谱法	HJ604-2017	ZHJC-W004 GC9790 气相色谱仪	0.07mg/m <sup>3</sup>
苯	气相色谱法	HJ584-2010	ZHJC-W423 TRACE1300气相色谱仪	0.0015mg/m <sup>3</sup>
甲苯	气相色谱法	HJ584-2010	ZHJC-W423 TRACE1300气相色谱仪	0.0015mg/m <sup>3</sup>
二甲苯	气相色谱法	HJ584-2010	ZHJC-W423 TRACE1300气相色谱仪	0.0015mg/m <sup>3</sup>

表 6-5 有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
烟（粉）尘	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T16157-1996	ZHJC-W744/ZHJC-W745 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	/
氮氧化物	定电位电解法	HJ693-2014	ZHJC-W744/ZHJC-W745 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪	3mg/m <sup>3</sup>
二氧化硫	定电位电解法	HJ57-2017	ZHJC-W744/ZHJC-W745 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪	3mg/m <sup>3</sup>
挥发性有机物（VOCs）	气相色谱法	HJ38-2017	ZHJC-W744/ZHJC-W745 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W004 GC9790 气相色谱仪	0.07mg/m <sup>3</sup>



苯	固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZHJC-W744 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱-质谱仪	0.004 mg/m <sup>3</sup>
甲苯	固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZHJC-W744 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱-质谱仪	0.004 mg/m <sup>3</sup>
二甲苯	固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZHJC-W744 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD 气相色谱-质谱仪	邻二甲苯 0.004 mg/m <sup>3</sup> 对/间 二甲苯 0.009mg/m <sup>3</sup>
甲醛	乙酰丙酮分光光度法	GB/T15516-1995	ZHJC-W744 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W142	/

### 6.3 噪声监测

噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法见表 6-6。

表 6-6 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测频率	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
1#厂界东侧外 1m 处	监测 2 天, 昼夜各 1 次	工业企业厂界环境 噪声排放标准	GB12348-2008	ZHJC-W441 HS6288B 型噪声频谱分析仪
2#厂界南侧外 1m 处				
3#厂界西侧外 1m 处				
4#厂界北侧外 1m 处				

## 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

2019年2月20日~2019年2月21日,成都尖锋早雪体育设备有限公司早雪设备及配套产品生产正常运行生产,生产负荷率均达到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	设计规模	实际规模	运行负荷
2019.2.20	早雪毯	267m <sup>2</sup> /天	267m <sup>2</sup> /天	100%
	滑雪魔毯	16.7m <sup>2</sup> /天	16.7m <sup>2</sup> /天	100%
	早雪圈	1.6套/天	1.6套/天	100%
	骑滑件	33m/天	33m/天	100%
	护栏	73m/天	73m/天	100%
	安全网架	6.7套/天	6.7套/天	100%
2019.2.21	早雪毯	267m <sup>2</sup> /天	267m <sup>2</sup> /天	100%
	滑雪魔毯	16.7m <sup>2</sup> /天	16.7m <sup>2</sup> /天	100%
	早雪圈	1.6套/天	1.6套/天	100%
	骑滑件	33m/天	33m/天	100%
	护栏	73m/天	73m/天	100%
	安全网架	6.7套/天	6.7套/天	100%

## 7.2 验收监测结果

## 7.2.1 无组织废气监测结果

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

项目		02月20日				02月21日				标准 限值	结果 评价
		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	0.093	0.130	0.130	0.149	0.075	0.112	0.131	0.112	1.0	达标
	第二次	0.112	0.167	0.168	0.150	0.075	0.150	0.113	0.150		
	第三次	0.093	0.150	0.131	0.131	0.094	0.169	0.131	0.169		
甲醛	第一次	0.038	0.058	0.089	0.048	0.028	0.048	0.038	0.038	0.1	达标
	第二次	0.028	0.048	0.069	0.058	0.048	0.069	0.080	0.069		

	第三次	0.048	0.089	0.089	0.069	0.038	0.080	0.059	0.049		
挥发性有机物 (VOCs)	第一次	0.33	0.50	0.52	0.53	0.29	0.52	0.44	0.50	2.0	达标
	第二次	0.26	0.55	0.64	0.66	0.25	0.59	0.50	0.51		
	第三次	0.20	0.66	0.49	0.52	0.21	0.59	0.47	0.58		
苯	第一次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.1	达标
	第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出		
	第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出		
甲苯	第一次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.2	达标
	第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出		
	第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出		
二甲苯	第一次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.2	达标
	第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出		
	第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出		

监测结果表明，本次验收所测无组织颗粒物浓度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值。所测无组织苯、甲苯、二甲苯、挥发性有机物 (VOCs) 浓度符合《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 中其他行业标准限值。甲醛浓度符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 6 中无组织排放浓度标准限值。

### 7.2.2 有组织废气监测结果

表 7-3 焊接工艺废气监测结果表 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

项目	点位	02 月 20 日								出口标准限值	处理效率
		早烟净化器设备进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 1.5m				早烟净化器设备出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 3m					
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值		
										-	-

标干流量 (m <sup>3</sup> /h)		7957	7550	7818	-	5048	5148	5769	-	-	-
氮氧化物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	240	/
	排放速率 (kg/h)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.77	
二氧化硫	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	550	/
	排放速率 (kg/h)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	2.6	
烟(粉)尘	排放浓度* (mg/m <sup>3</sup> )	<20 (9.87)	<20 (9.05)	<20 (10.9)	<20 (9.95)	<20 (5.85)	<20 (6.81)	<20 (6.98)	<20 (6.54)	120	34%
	排放速率 (kg/h)	0.0785	0.0683	0.0853	0.0774	0.0295	0.0350	0.0402	0.0349	3.5	
项目	点位	02月21日								出口标准限值	处理效率
		早烟净化器设备进口 排气筒高度15m,测孔距地面高度1.5m				早烟净化器设备出口 排气筒高度15m,测孔距地面高度3m					
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	-	-
标干流量 (m <sup>3</sup> /h)		7818	7886	7764	-	5806	5966	5765	-	-	-
氮氧化物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	240	/
	排放速率 (kg/h)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.77	
二氧化硫	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	550	/
	排放速率 (kg/h)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	2.6	
烟(粉)尘	排放浓度* (mg/m <sup>3</sup> )	<20 (9.61)	<20 (9.52)	<20 (11.9)	<20 (10.3)	<20 (5.56)	<20 (5.41)	<20 (6.54)	<20 (5.83)	120	43%
	排放速率 (kg/h)	0.0751	0.0751	0.0923	0.0809	0.0323	0.0322	0.0377	0.0341	3.5	
处理效率=(处理前浓度-处理后浓度)÷处理前浓度×100%											

监测结果表明,本次验收焊接工序焊烟净化器出口所测氮氧化物、二氧化硫和烟(粉)尘结果符合《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二级标准限值。

表 7-4 喷漆工艺废气监测结果表 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

项目 \ 点位		喷漆房废气出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 4m								出口标准限值
		02 月 20 日				02 月 21 日				
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	-
标干流量 (m <sup>3</sup> /h)		20583	20330	20034	-	20565	20474	21173	-	-
甲醛	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.219	0.199	0.199	0.206	0.240	0.219	0.240	0.233	5
	排放速率 (kg/h)	4.51 ×10 <sup>-3</sup>	4.04 ×10 <sup>-3</sup>	3.98 ×10 <sup>-3</sup>	4.18 ×10 <sup>-3</sup>	4.93 ×10 <sup>-3</sup>	4.49 ×10 <sup>-3</sup>	5.08 ×10 <sup>-3</sup>	4.83 ×10 <sup>-3</sup>	0.2
苯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.007	0.011	0.007	0.009	0.030	0.015	0.026	0.023	1
	排放速率 (kg/h)	1.52 ×10 <sup>-4</sup>	2.25 ×10 <sup>-4</sup>	1.48 ×10 <sup>-4</sup>	1.75 ×10 <sup>-4</sup>	6.07 ×10 <sup>-4</sup>	3.02 ×10 <sup>-4</sup>	5.49 ×10 <sup>-4</sup>	4.86 ×10 <sup>-4</sup>	0.2
甲苯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.063	0.037	0.030	0.043	0.030	0.026	0.019	0.025	5
	排放速率 (kg/h)	1.29 ×10 <sup>-3</sup>	7.50 ×10 <sup>-4</sup>	5.91 ×10 <sup>-4</sup>	8.78 ×10 <sup>-4</sup>	6.07 ×10 <sup>-4</sup>	5.29 ×10 <sup>-4</sup>	3.92 ×10 <sup>-4</sup>	5.09 ×10 <sup>-4</sup>	0.6
二甲苯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.018	0.018	0.022	0.020	0.018	0.015	0.019	0.017	15
	排放速率 (kg/h)	3.80 ×10 <sup>-4</sup>	3.75 ×10 <sup>-4</sup>	4.44 ×10 <sup>-4</sup>	3.99 ×10 <sup>-4</sup>	3.79 ×10 <sup>-4</sup>	3.02 ×10 <sup>-4</sup>	3.92 ×10 <sup>-4</sup>	3.58 ×10 <sup>-4</sup>	0.9
挥发性有机物 (VOC <sub>s</sub> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.66	1.69	1.43	1.59	1.60	1.63	1.55	1.59	60
	排放速率 (kg/h)	0.0342	0.0343	0.0286	0.0324	0.0328	0.0333	0.0328	0.0330	3.4

监测结果表明, 本次验收喷漆工艺所测挥发性有机物 (VOC<sub>s</sub>)、苯、甲苯、二甲苯监测结果均符合《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 中表面涂装行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值, 甲醛监测结果均符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 4 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

表 7-5 注塑工艺废气监测结果表 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

项目 \ 点位		02月20日								出口标准限值	处理效率
		挤塑、注塑废气进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 3m				挤塑、注塑废气出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 4m					
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	-	-
挥发性有机物 (VOCs)	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	20476	20191	20240	-	21655	21436	22021	-	-	1.8%
	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.83	1.64	1.52	1.66	1.66	1.56	1.68	1.63	60	
	排放速率 (kg/h)	0.0374	0.0332	0.0308	0.0338	0.0359	0.0335	0.0371	0.0355	3.4	
项目 \ 点位		02月21日								出口标准限值	处理效率
		挤塑、注塑废气进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 3m				挤塑、注塑废气出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 4m					
		第一次	第二次	第三次	均值	第一次	第二次	第三次	均值	-	-
挥发性有机物 (VOCs)	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	19916	19638	19157	-	23788	24462	25209	-	-	16%
	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.32	1.92	1.71	1.99	1.92	1.47	1.66	1.68	60	
	排放速率 (kg/h)	0.463	0.0377	0.0327	0.0389	0.0456	0.0359	0.0419	0.0411	3.4	

监测结果表明, 本次验收注塑工艺所测挥发性有机物 (VOCs) 监测结果均符合《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 中涉及有机溶剂生产和使用的其他行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

### 7.2.3 厂界噪声监测结果

表 7-6 厂界环境噪声监测结果 单位: dB (A)

点位	测量时间	Leq	标准限值	结果评价
1# 厂界东侧外 1m 处	02月20日	昼间	61	昼间 65 夜间 55 达标
		夜间	51	
	02月21日	昼间	62	
		夜间	52	

2# 厂界南侧外 1m 处	02 月 20 日	昼间	60	昼间 65 夜间 55	达标
		夜间	51		
	02 月 21 日	昼间	58		
		夜间	53		
3# 厂界西侧外 1m 处	02 月 20 日	昼间	61		
		夜间	53		
	02 月 21 日	昼间	61		
		夜间	53		
4# 厂界北侧外 1m 处	02 月 20 日	昼间	62		
		夜间	52		
	02 月 21 日	昼间	60		
		夜间	51		

监测结果表明，本次验收所测项目昼夜厂界噪声点位能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准。

#### 7.2.4 废水监测结果

表 7-7 废水监测结果表 单位：mg/L

点位 项目	废水总排口								标准 限值
	02 月 20 日				02 月 21 日				
	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次	
pH 值 (无量纲)	8.27	8.25	8.28	8.27	8.29	8.30	8.27	8.29	6~9
五日生化 需氧量	11.2	10.0	10.0	10.9	9.9	10.3	10.4	11.0	300
化学需氧量	47.5	49.1	46.0	50.6	47.5	47.5	50.6	52.2	500
悬浮物	43	41	44	37	40	45	39	41	400

氨氮	32.5	33.8	32.8	33.1	32.7	32.4	32.0	32.4	45
石油类	2.41	2.52	2.41	2.27	2.21	2.34	2.28	2.39	20
总磷	4.77	4.63	4.72	4.74	4.69	4.70	4.63	4.70	8

监测结果表明，废水总排口所测项目：**pH**值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类排放浓度均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准。氨氮、总磷排放浓度满足《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。



## 表八

## 8 总量控制及环评批复检查

## 8.1 总量控制

根据本项目环评报告表，本项目设置污染物总量控制指标为：COD：0.618t/a；NH<sub>3</sub>-N：0.056t/a；TP：0.01t/a；VOCs：0.137t/a。

1、本次验收监测，废水污染物排放量：

COD：48.9mg/L×1236t/a÷10<sup>6</sup>=0.06t/a

NH<sub>3</sub>-N：32.7mg/L×1236t/a÷10<sup>6</sup>=0.04t/a

TP：4.70mg/L×1236t/a÷10<sup>6</sup>=0.006t/a

2、本次验收监测，废气污染物排放量：

喷漆、晾干工艺 VOCs 排放量：0.0327kg/h×800h÷10<sup>3</sup>=0.026t/a

注塑工艺 VOCs 排放量：0.0394kg/h×2200h÷10<sup>3</sup>=0.087t/a

VOCs：0.026t/a+0.087t/a=0.113t/a

本次验收监测，项目污染物排放量均小于环评的总量控制指标。

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	COD	0.618	0.06
	NH <sub>3</sub> -N	0.056	0.04
	TP	0.01	0.006
废气	VOCs	0.137	0.113

## 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	《建设项目环境影响报告表》中所提建设性质、规模、地址、采用的生产工艺、污染防治和防止生态破坏的措施发生重大变动的，必须重新报批建设项目的环评评价问价	已落实。 本项目《建设项目环境影响报告表》中所提建设性质、规模、地址、采用的生产工艺、污染防治和防止生态破坏的措施未发生重大变动，符合验收条件。

2	<p>项目运营挤塑和注塑循环冷却水循环使用不外排；打磨废水经絮凝沉淀+砂滤处理后循环使用，每月排放一次，排放时先经蓄水池储存通过隔油池处理后，同拖布清洗废水和员工洗手废水经隔油池处理后，同生活污水经污水预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准（其中 COD≤350mg/L、NH3-N≤25mg/L、T-P≤4.5mg/L）后排入园区污水管网纳入新都工业东区污水处理厂处理达标后外排；同时项目须做好雨、污分流工作</p>	<p>已落实。 本项目所在园区采取雨、污分流制。拖布清洗废水和员工洗手废水先经车间内设置的隔油池处理后在同生活污水一并进入园区预处理池进行处理；生活污水依托园区已建预处理池进行处理；打磨废水经车间内设置的“絮凝沉淀+砂滤”池处理之后循环使用，每天少许补充，每个月更换排放一次。排放的打磨废水先经车间内设置的隔油池处理后同生活污水一并进入园区已建预处理池进行处理；项目废水经预处理池处理后通过市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。本次验收所测废水污染符合《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中三级标准限值，氨氮、总磷符合《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。</p>
3	<p>项目运营期焊接烟尘经集气罩+固定式焊烟净化器处理后通过15m高排气筒达标排放；运营期挤塑、注塑经集气罩+低温等离子+活性炭吸附处理后通过15m高排气筒达标排放；喷漆须在密闭操作间操作有机废气经低温等离子+活性炭吸附处理后通过15m高排气筒达标排放；同时做好活性炭定期更换工作</p>	<p>已落实。 项目运营期焊接工序设置有4个集气罩，焊接烟尘经集气罩收集后通过1套固定式焊烟净化器处理后通过1根15m高排气筒达标排放；每台注塑机出料口设置1个集气罩，有机废气经集气罩收集后通过1套低温等离子+活性炭吸附处理后通过1根15m高排气筒达标排放；喷漆工序设置专用喷漆房，产生的有机废气1套玻璃纤维棉+低温等离子+活性炭吸附装置收集和之后，通过1根15m高排气筒达标排放。已制定活性炭定期更换计划。</p>
4	<p>项目运行期产噪设备合理布局，并采取有效的隔音、减震、降噪措施确保厂界噪声达标排放</p>	<p>已落实。 合理布局噪声源、选用先进的低噪声设备、加强设备维护、基础减振、厂房隔声和加强管理等措施。本次验收所测昼夜厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008表1中3类功能区标准限值。</p>
5	<p>生产车间做好防渗处理，确保地下水安全</p>	<p>已落实。 设置独立区域作为危废暂存间，危废暂存间采取防风雨、防盗措施，危险废物采用桶装分类收集，危废间地面采用涂刷防渗地坪漆作为重点防渗措施。隔油池和“絮凝沉淀+砂滤”池周边采用防渗混凝土作为重点防渗措施。园区预处理池采取防渗混凝土进行重点防渗。生产车间地面采用黏土铺底+高强度混凝土作为一般防渗措施。</p>
6	<p>健全完善公司环保管理机构、管理人员，完善各项环保管理制度、环保应急预案、环保公示栏、环保识别标示、标牌</p>	<p>已落实。 公司已制定《环境管理制度》和《突发环境事件应急预案》，设置环境管理兼职管理人员1名。生产车间内设有相应环保标识标牌。</p>

## 8.3 环境管理检查

### 8.3.1 环境风险安全措施检查

本项目风险是机械润滑油、共聚甲醛属易燃物质，若生产过程中操作不当易导致火灾事故。生产、贮存现场通风条件不好，易燃气体集聚，引起燃烧。目前公司颁布并实施了《环境保护管理制度》、《环境风险应急预案》，制定了相应的污染事故处置措施、事故上报流程及时恢复流程等，并配备有灭火器、消防栓等消防设备。

### 8.3.2 环境投诉检查

项目建设期间和建成投运至今，未接到环境污染投诉或处罚。

## 8.4 公众意见调查

本次公众意见调查对公司周围公众共发放调查表 30 份，收回 30 份，收回率 100%，调查结果有效。

表 8-3 被调查人员基本信息表

序号	姓名	性别	年龄	文化程度	职业	电话	单位名称或住址
1	陈*	男	32	高中	技工	182****0811	成都釉姿润科技有限公司
2	敬**	女	39	初中	工人	139****9759	道勤石油设备
3	宁*	女	30	本科	财务	83****275	虎桥路 199 号
4	帅*	男	29	本科		187****1080	虎桥路
5	王*	女	32	大专	职工	83****398	虎桥路 199 号
6	张**	男	30	MBA		158****1008	新都区工业东区虎桥路 199 号
7	袁**	男	40	大学	职工	83****158	虎桥路 199 号
8	郑**	男	39	大专	支援	189****1692	道勤石油设备
9	林**	男	54	初中	工人	135****2948	道勤石油设备
10	胥**	男	30	大专	员工	136****9564	道勤石油设备
11	钟**	男	24	本科	技工	152****6331	道勤石油设备
12	翟**	女	19	高中	员工	151****5875	道勤石油设备
13	张**	女	36	初中	员工	136****9603	道勤石油设备
14	黄**	女	50	高中	工人	136****8067	道勤石油设备
15	肖**	女		高中		180****2416	道勤石油设备
16	张**	男	53	大专	工人	139****6732	道勤石油设备
17	胡**	男	40	初中	技工	139****1982	四川玛克流体科技有限公司
18	张**	男	25	中专	驾驶员	158****0153	四川玛克流体科技有限公司
19	林**	女	32	职高	技工	135****7196	四川玛克流体科技有限公司
20	陈**	男	32	中专	工人	138****1374	道勤石油设备
21	唐**	女	38	大专	检验	135****0220	道勤石油设备

22	谢**	女	28	中专	技工	180****5945	四川玛克流体科技有限公司
23	张**	女	43	初中	职员	158****1726	道勤石油设备
24	邓**	男	42	初中	工人	181****3070	成都釉姿润科技有限公司
25	彭**	女	39	中专	工人	135****3530	道勤石油设备
26	兰*	男	26	本科	职工	83****899	
27	蒋**	女	32	高中	职员	173****3019	成都釉姿润科技有限公司
28	罗**	女	48	高中	工人	159****7778	道勤石油设备
29	尹**	女	25	高中	工人	173****0727	成都釉姿润科技有限公司
30	冯**	男	42	大专	技术员	136****1638	成都釉姿润科技有限公司

调查结果表明：80%的被调查公众表示支持项目建设；20%的被调查公众表示不关心项目建设。10%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活有影响，但可接受；90%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。10%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；90%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。7%被调查公众认为项目大气污染物为主要环境影响；73%被调查公众认为项目对环境无影响，20%的被调查公众不清楚项目对环境是否有影响。67%的被调查者对环境保护措施效果表示满意；10%的被调查者对环境保护措施效果表示基本满意；23%的被调查者对环境保护措施效果表示无所谓。67%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响；13%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响；20%的被调查者不知道项目对本地区的经济发展有无影响。64%的被调查公众对本项目的环保工作表示满意；13%的被调查公众对本项目的环保工作表示一般满意；23%的被调查公众对本项目的环保工作表示无所谓。被调查公众均未提出其他意见和建议。

调查结果表明见表 8-4。

表 8-4 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	24	80
		反对	0	0
		不关心	6	20
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	3	10
		有影响不可接受	0	0
		无影响	27	90
3	本项目运行对您的生活、学	正影响	3	10

	习、工作方面的影响	有负影响可接受	0	0
		有负影响不可接受	0	0
		无影响	27	90
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	2	7
		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	22	73
		不清楚	6	20
		5	您对本项目 环境保护措施 效果满意吗	满意
基本满意	3			10
不满意	0			0
无所谓	7			23
6	本项目是够 有利于本地区的 经济发展	有正影响	20	67
		有负影响	0	0
		无影响	4	13
		不知道	6	20
7	您对本项目的 环保工作总体 评价	满意	19	64
		基本满意	4	13
		不满意	0	0
		无所谓	7	23
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”制度进行建设和生产。

本次验收报告是针对 2019 年 2 月 20 日~2019 年 2 月 21 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，成都尖锋早雪体育设备有限公司早雪设备及配套产品生产正常生产，满足验收监测要求。

#### 9.1.1 各类污染物及排放情况

1、废水：废水总排口所测 pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类排放浓度均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。氨氮、总磷排放浓度满足《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：无组织颗粒物标准执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值，无组织甲醛标准执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 6 中无组织排放浓度标准限值，无组织苯、甲苯、二甲苯和挥发性有机物（VOCs）监测项目标准执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他行业标准限值。旱烟净化器设备排气筒出口所测颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度满足《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二级标准限值；喷漆房废气排气筒出口所测挥发性有机物（VOCS）、苯、甲苯、二甲苯符合《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 中表面涂装行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值；甲醛符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 4 中最高允许排放

浓度和最高允许排放速率标准限值；挤塑、注塑废气排气筒出口所测挥发性有机物（VOCs）符合《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 中涉及有机溶剂生产和使用的其他行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。

3、噪声：本次验收所测厂界环境噪声监测点昼夜噪声均能够满足《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值。

#### 4、总量控制指标：

根据本项目环评报告表，本项目设置污染物总量控制指标为：COD：0.618t/a；NH<sub>3</sub>-N：0.056t/a；TP：0.01t/a；VOCs：0.137t/a。

本次验收监测，所测污染物排放量：COD：0.06t/a；NH<sub>3</sub>-N：0.04t/a；TP：0.006t/a；VOCs：0.113t/a，项目污染物排放量均小于环评的总量控制指标。

### 9.1.2 公众意见调查

80%的被调查公众表示支持项目建设；20%的被调查公众表示不关心项目建设。67%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意；10%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示基本满意；23%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示无所谓。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，成都尖锋早雪体育设备有限公司执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 3000 万元，其中环保投资 34 万元，环保投资占总投资比例为 1.1%。本次验收所测废水、废气、噪声均能达标排放。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。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

### 9.2 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。
- 2、定期更换活性炭，确保废气处理设施正常运行。

**附表：**

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

**附图：**

附图 1 地理位置图

附图 2 项目平面布置图

附图 3 项目外环境关系及监测布点图

附图 4 现状照片

**附件：**

附件 1 立项批准文件

附件 2 赤湾基地环评及验收批复

附件 3 关于《关于对早雪设备及配套产品生产建设项目环境影响报告表》的审查批复

附件 4 厂房编号变更说明

附件 5 委托书

附件 6 生产工艺说明

附件 7 环保管理制度

附件 8 公众意见调查表

附件 9 提供材料属实说明

附件 10 未安装在线监测系统说明

附件 11 工况说明

附件 12 环境监测报告