

四川布莱德金属制品有限公司金属产品
的加工及制造项目竣工环境保护验收
监测报告表

中衡检测验字[2019]第 209 号

建设单位：四川布莱德金属制品有限公司

编制单位：四川中衡检测技术有限公司

2019 年 12 月

建设单位法人代表：涂少红

编制单位法人代表：殷万国

项 目 负 责 人：葛孟芬

填 表 人：叶星吟

建设单位：四川布莱德金属制品有限公司（盖章）

电 话：13913782768

传 真： /

邮 编：618300

地 址：广汉市新丰镇中山大道南五段二号

编制单位：四川中衡检测技术有限公司（盖章）

电 话：0838-6185095

传 真：0838-6185095

邮 编：618000

地 址：德阳市金沙江东路 207 号

表一

建设项目名称	金属产品的加工及制造项目				
建设单位名称	四川布莱德金属制品有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	四川省广汉市新丰镇中山大道南五段二号				
主要产品名称	刀带、锯条、圆刀、锯片				
设计生产能力	年产刀带 2 万条、锯条 1 万条、圆刀 5000 片、锯片 5000 片				
实际生产能力	年产刀带 2 万条、锯条 1 万条、圆刀 5000 片、锯片 5000 片				
建设项目环评时间	2019 年 1 月	开工建设时间	2019 年 4 月		
调试时间	2019 年 8 月	现场监测时间	2019 年 11 月 07 日、11 月 08 日		
环评报告表审批部门	广汉市环境保护局	环评报告表编制单位	四川省中栎环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1500 万元	环保投资总概算	23.5 万元	比例	1.57%
实际总投资	1500 万元	实际环保投资	13.5 万元	比例	0.9%
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、中华人民共和国生态环境部，公告（2018）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>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、《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，（2018年12月29日修订）；</p> <p>7、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2005年4月1日起实施，（2016年11月7日修改）；</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、川投资备：[2018-510681-33-03-305231]FGQB-0516号，《四川省固定资产投资项目备案表》，广汉市发展和改革局，（2018年10月16日）；</p> <p>11、四川省中栎环保科技有限公司，《四川布莱德金属制品有限公司金属产品的加工及制造项目环境影响报告表》，（2019年1月）；</p> <p>12、广汉市环境保护局，广环审批〔2019〕15号，《关于四川布莱德金属制品有限公司金属产品的加工及制造项目环境影响报告表的批复》，（2019年2月13日）；</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</p>

2 中无组织排放监控浓度标准限值。

厂界环境噪声：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。

1 前言

1.1 项目概况及验收任务由来

随着中国汽车、航空、军工、模具、制冷、电力等精密制造业的快速发展，市场对金属加工刀具的数量和质量的要求也迅速增加。基于良好的市场发展前景，四川布莱德金属制品有限公司根据市场需求投资 1500 万元，在四川省德阳市广汉市中山大道南五段二号利用四川六脉科技创新产业发展有限公司（六脉科技金融创新产业园）的 9-B 标准厂房建设“金属产品的加工及制造项目”。项目建成后形成年生产加工刀带 2 万条、锯条 1 万条、圆刀 5000 片、锯片 5000 片。

2018 年 10 月 16 日，广汉市发展和改革委员会以川投资备：[2018-510681-33-03-305231]FGQB-0516 号文下达备案表；2019 年 1 月，四川省中桥环保科技有限公司编制完成本项目环境影响报告表；2019 年 2 月 13 日，广汉市环境保护局以广环审批〔2019〕15 号文下达了审查批复。

“金属产品的加工及制造项目”于 2019 年 4 月开始建设，2019 年 8 月建成并投产，项目建成后形成年生产加工刀带 2 万条、锯条 1 万条、圆刀 5000 片、锯片 5000 片的生产能力。目前主体设施和环保设施运行稳定。

受四川布莱德金属制品有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2019 年 10 月对该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 2019 年 11 月 07 日、11 月 08 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表。

项目厂址位于四川省广汉市新丰镇中山大道南五段 2 号六脉科技创新产业发展

有限公司的 9-B 号厂房。项目北侧约 10m 为六脉科技的 5#厂房，目前已有 4 家企业入驻，分别为广汉市强强机械设备有限公司、四川中神通贸科技有限公司、四川省天麓之源新材料有限公司、成都旋力钢管有限公司；约 70m 为六脉科技的 4#厂房，目前已有 4 家企业入驻，分别为四川腾广洗涤服务有限公司、四川晨旭塑胶有限公司、四川顶峰制冷设备有限公司、四川鑫艾立斯新材料科技有限公司。南侧紧邻六脉科技 10#厂房。西南侧约 150m 为四川科思德控释药业有限公司，约 100m 为四川天鹰兄弟无人机科技有限公司，约 230m 为六脉科技的展厅。西侧约 15m 为六脉科技的 8#厂房，目前已有 3 家企业入驻，分别为四川蜀卫保健食品有限公司、四川微雷电子科技有限公司、四川星飞航空科技有限公司；约 80m 为六脉科技的 7#厂房，目前已有 3 家企业入驻，分别为四川隼安消防科技有限公司、四川天佑万家消防科技有限公司、德阳智电科技有限公司；约 150m 为六脉科技的 6#厂房，目前已有 2 家企业入驻，分别为四川威格斯流体控制设备有限公司、广汉市川雄新材料有限公司。东侧为待建空地。本项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2。

项目劳动定员 16 人，采用一班制，每班工作 8 小时，年生产 300 天。

1.2 验收监测范围

四川布莱德金属制品有限公司“金属产品的加工及制造项目”验收范围有：主体工程（生产车间）、办公及生活设施、公用工程（给排水、供电、其它基础设施）、环保工程（废水、废气、固废、噪声治理、地下水防渗）等。详见表 2-1。

1.3 验收监测内容

- (1) 厂界噪声监测；
- (2) 废水监测；
- (3) 废气监测；
- (4) 固废处置检查；
- (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

本项目租用广汉市新丰镇中山大道南五段 2 号六脉科技创新产业发展有限公司的 9-B 号厂房，项目主要利用外购的钢带、锯片、圆刀等原材料通过裁切、焊接、打磨、辊压、修行等加工得到产品，建成后形成年生产加工刀带 2 万条、锯条 1 万条、圆刀 5000 片、锯片 5000 片的生产能力。本项目组成及主要环境问题见表 2-1 所示，主要生产设备见表 2-2 所示。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

类别	建设内容及规模		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1488m ² ，改造成2F。1F划分为目一楼生产车间内按照生产工艺划分为原材料区、下料区、机加工一区、机加工二区、锯片修复区、危废暂存间、固废暂存间等区域；2F划分为耗材室、车间办、包材区、双金属材料堆放区、双金属焊接下料区等区域	与环评一致	噪声、固废、废气	新建
办公及生活设施	办公楼	依托六脉科技有限公司既有办公和生活设施	与环评一致	生活垃圾、生活污水	依托
公用工程	给排水	依托厂区内给排水设施	与环评一致	/	依托
	供电	由当地电网提供	与环评一致	/	依托
	其它基础设施	绿化、道路等	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	/	依托
		设置一处一般固废暂存间，占地40m ² ，用于收集边角料等一般固废	与环评一致	/	新建
		设置一处危废暂存区，占地20m ² ，用于收集危废	与环评一致	/	新建

废水	项目废水依托六脉科技 9#厂房东侧办公楼外已建容积为 6m ³ 的预处理池处理，达《污水综合排放标准》（GB18978-1996）中的三级标准后，通过市政污水管网进入广汉雒南污水处理厂处理达标后外排青白江	与环评一致	废水、污泥	依托
废气	焊接烟尘通过 3 台双臂式移动焊烟净化器收集处理后排放	与环评一致	废气	新建
	喷砂粉尘经设备自带的 1 套袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放	锯条生产工艺流程取消喷砂工序，故未设置喷砂机、袋式除尘器和 15m 排气筒	废气	新建
	打磨粉尘自然沉降后用拖布清洁	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	依托
地下水防渗	分区防渗，危废暂存间要求渗透系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s	分区防渗，车间采用环氧树脂漆做防渗处理，危废暂存间采用环氧树脂+铁皮托盘做防渗处理	地下水污染	新建

表 2-2 主要设备一览表 单位：台/个

序号	环评拟购置			实际购置		
	设备名称	型号	台数	设备名称	型号	台数
1	电阻焊机	UN-125	5	电阻焊机	UN-125	5
2	电焊机	ZX7-315	1	电焊机	ZX7-315	1
3	车直机	CN-2548	2	车直机	CN-2548	2
4	辊压机	MR417	2	辊压机	MR417	2
5	磨齿机	/	15	磨齿机	/	7
6	冲床	J23-10/J23-16	2	冲床	J23-10/J23-16	2
7	拔料机	MF-4680	1	拔料机	MF-4680	1
8	砂轮机	MQ3225	2	砂轮机	MQ3225	2
9	退火机	LM2580	3	退火机	LM2580	3
10	角磨机	GWS660	5	角磨机	GWS660	5
11	裁切机	LW150	2	裁切机	LW150	1
12	钻床	Z4116	1	钻床	Z4116	1
13	喷砂机	/	1	喷砂机	/	0

2.2 项目变更情况

（1）环评要求设置：喷砂粉尘经设备自带的 1 套袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放。实际设置：锯条生产工艺流程取消喷砂工序，故未设置喷砂机、袋式除尘器和 15m 排气筒。企业取消喷砂工序，减少产污。

(2) 环评要求设置：磨齿机 15 台、裁切机 2 台、喷砂机 1 台；实际设置：磨齿机 7 台、裁切机 1 台、喷砂机 0 台。生产设备减少，但不影响企业设计生产能力，企业现购置生产设备能满足设计生产能力。

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 2-3。

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	废气：喷砂粉尘经设备自带的1套袋式除尘器处理后通过1根15m高的排气筒排放	废气：锯条生产工艺流程取消喷砂工序，故设置喷砂机、袋式除尘器和 15m 排气筒	企业取消喷砂工序，减少产污。
设备	磨齿机 15 台、裁切机 2 台、喷砂机 1 台	磨齿机7台、裁切机1台、喷砂机0台	生产设备减少，但不影响企业设计生产能力，企业现购置生产设备能满足设计生产能力。

2.3 原辅材料消耗及水平衡

本项目原辅材料见表 2-3，水平衡图见图 2-1 所示。

表 2-3 原辅材料消耗表

项目	名称	年耗量		来源
		环评	实际	
原(辅)材料	钢带	300t	300t	外购
	砂轮	3 万个	3 万个	外购
	锯片	5000 片	5000 片	外购
	圆刀	5000 片	5000 片	外购
	纸箱	5 万个	5 万个	外购
	机械润滑油	0.5t	0.5t	外购
	YBS 防锈油	0.5t	0.5t	外购
	切削液	1t	1t	外购
	金刚砂	1t	1t	外购
	无铅焊丝	1t	1t	外购
	毛刷	10 只	10 只	外购
	手套	0.01t	0.01t	外购

	棉布	0.01t	0.01t	外购
能耗	水	645m ³	645m ³	厂区供水
	电	10 ⁵ kW·h	10 ⁵ kW·h	厂区供电

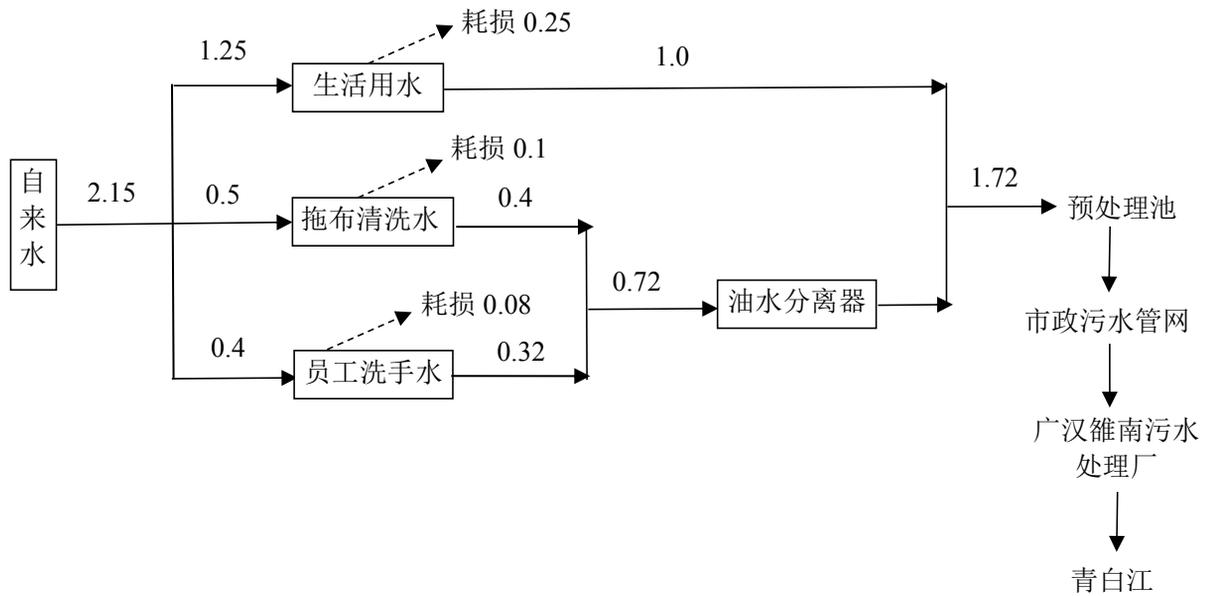


图 2-1 项目水量平衡图 m³/d

2.4 主要工艺流程及产污环节

本项目为金属刀锯的加工及制造，主要利用外购的钢带、锯片、圆刀等原材料通过裁切、焊接、打磨、辊压、修平等加工得到产品。项目生产及产污流程见图 2-2~2-5。

1、刀带工艺流程

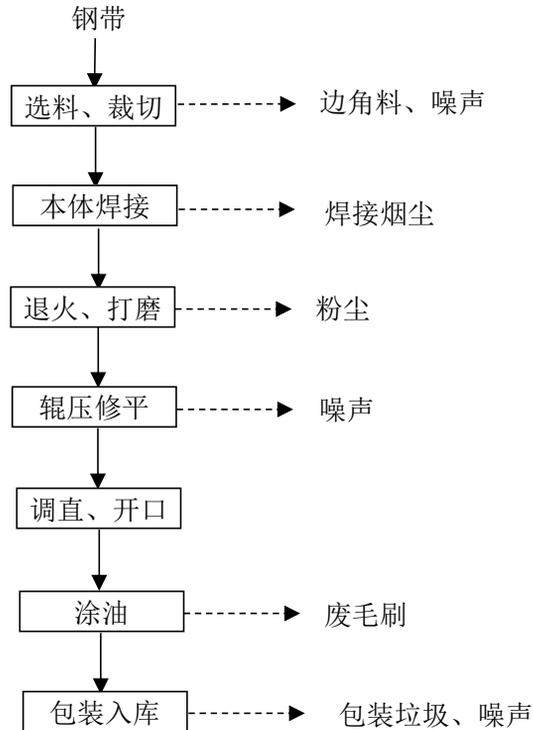


图 2-2 刀带工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

(1) 选料、裁切：使用裁切机将热轧特种钢带两侧裁削成平面作为焊接面，以便于后续的焊接工序。此过程产生的污染物主要为金属边角料和噪声。

(2) 本体焊接：使用电阻焊机或电焊机将裁切之后的钢带一根一根焊接起来，利用高能量密度的加速和聚焦的电子束作为热源进行焊接，增加长度达到产品需要的规格。此过程产生的污染物主要为焊接烟尘和噪声。

(3) 退火、打磨：焊接之后需要对焊头局部进行退火，采用退火机对焊头局部回火，以保证焊口的牢固性。退火之后再使用砂轮机去除焊头表面多余的残留物。此过程产生的污染物主要为少量打磨粉尘和噪声。

(4) 辊压修平：用辊压机将退火后的钢带轧至一定厚度，并使焊缝位置平整，消除焊接痕迹。此过程产生的污染物主要为噪声。

(5) 调直、开口：采用先进的进口车直机，将钢带通过数圈的调平校直，使钢带达到水平垂直，即可进行下一道工序，之后再采用固定形状的刀片，对准在钢

带的一侧，运用调速带与刀片的配合开出刃口。

(6) 涂油：在开好刃口后，人工使用毛刷在刀带上表面涂上一层防锈油，防止刀带在运输和储存时生锈。此过程产生的污染物主要为沾染防锈油的废毛刷。

(7) 包装入库：涂油完成的产品则使用纸箱包装入库、待售。此过程产生的污染物主要为噪声和包装垃圾。

2、锯条工艺流程

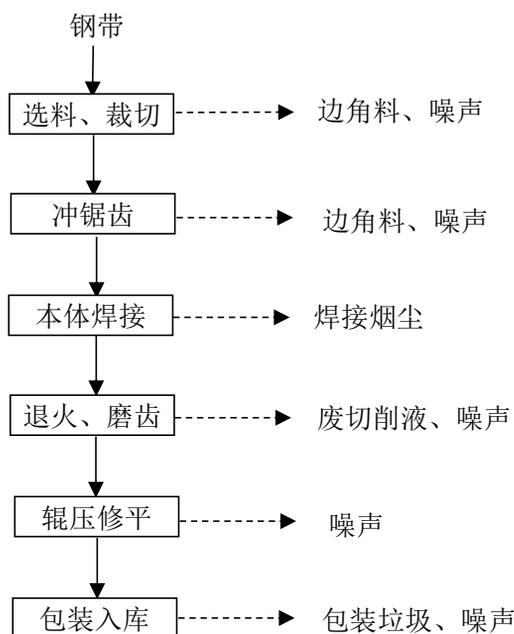


图 2-3 锯条工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

(1) 选料、裁切：使用裁切机将热轧特种钢带两侧裁削成平面作为焊接面，以便于后续的焊接工序。此过程产生的污染物主要为金属边角料和噪声。

(2) 冲锯齿：采用高精密数控自动冲床，根据所需要的锯齿大小调整好间距冲压出齿形。此过程产生的污染物主要为金属边角料和噪声。

(3) 本体焊接：使用电阻焊机或电焊机将裁切之后的钢带一根一根焊接起来，利用高能量密度的加速和聚焦的电子束作为热源进行焊接，增加长度达到产品需要的规格。此过程产生的污染物主要为焊接烟尘和噪声。

(4) 退火、磨齿：焊接之后需要对焊头局部进行退火，采用退火机最焊头局

部回火，以保证焊口的牢固性。退火之后再使用磨齿机进行磨齿，以砂轮作为磨具，以切削液作为介质对锯齿进行磨削，用于提高锯齿精度。磨齿机切削液循环使用，根据实际情况添加，约一个月更换一次。此过程产生的污染物主要为废切削液和噪声。

(5) 辊压修平：用辊压机将退火后的钢带轧至一定厚度，并使焊缝位置平整，消除焊接痕迹。此过程产生的污染物主要为噪声。

(6) 包装入库：涂油完成的产品则使用纸箱包装入库、待售。此过程产生的污染物主要为噪声和包装垃圾。

3、圆刀工艺流程

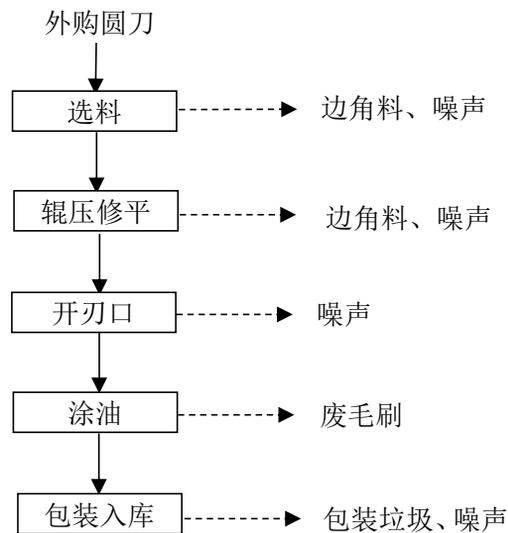


图 2-4 圆刀工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

(1) 选料、辊压修平：选择符合产品规格的圆刀片，用辊压机将圆刀片轧至一定厚度，使刀面平整。此过程产生的污染物主要为噪声。

(2) 开刃口：采用固定刀片对准在圆刀片的外侧，运用调速带与刀片的配合开出刃口。此过程产生的污染物主要为噪声。

(3) 涂油：在开好刃口后，人工使用毛刷在刀片表面涂上一层防锈油，防止刀片在运输和储存时生锈。此过程产生的污染物主要为沾染防锈油的废毛刷。

(4) 包装入库：涂油完成的产品则使用纸箱包装入库、待售。此过程产生的污染物主要为噪声和包装垃圾。

4、锯片工艺流程

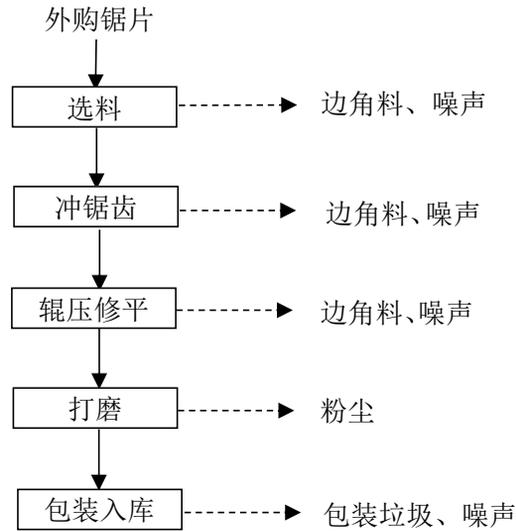


图 2-5 锯片工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

(1) 选料、冲锯齿：选择符合产品规格的锯片采用高精密数控自动冲床，根据所需要的锯齿大小调整好间距冲压出齿形。此过程产生的污染物主要为金属边角料和噪声。

(2) 辊压修平，使用辊压机将锯片轧至一定厚度，并使锯片表面平整。此过程产生的污染物主要为噪声。

(3) 打磨：辊压修平之后使用砂轮机去除焊头表面多余的残留物。此过程产生的污染物主要为少量打磨粉尘和噪声。

(4) 包装入库：打磨完成的产品则使用纸箱包装入库、待售。此过程产生的污染物主要为噪声和包装垃圾。

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

项目营运期不产生生产废水。排放的废水主要为生活污水、拖布清洗废水和员工洗手废水。

- (1) 生活污水：产生量为 300m³/a;
- (2) 拖布清洗废水：产生量为 120m³/a;
- (3) 员工洗手废水：产生量为 96m³/a。

治理措施：拖布清洗废水和员工洗手废水经油水分离器（容积：0.1m³）处理后，与生活污水一起进入预处理池（容积：6m³）处理，再经污水管网进入广汉雒南污水处理厂集中处理后，尾水纳入青白江。

3.2 废气的产生、治理及排放

本项目营运期产生的废气主要为使用砂轮机和角磨机对工件进行手工打磨时产生的打磨粉尘、锯条和刀带生产工艺中本体焊接过程中产生的焊接烟气。

(1) 手工打磨粉尘

治理措施：由于项目打磨量比较少，产生的打磨粉尘较少，且属于金属颗粒，密度较大，能够自然沉降，不会长时间悬浮于空气中，因此粉尘沉降之后采用拖布清扫的方式处理。

(2) 焊接烟尘

治理措施：车间内划定专门的焊接区，并设置 3 台双臂式移动式焊烟净化器对焊接烟尘进行收集和处理。

3.3 噪声的产生、治理

本项目营运期的噪声主要为生产过程中各种设备运行时产生的噪声，包括：辊压机、磨齿机、冲床、钻床等设备。

治理措施：合理布置生产设备、采用低噪声设备、车间隔声、基础减震、距离

衰减等，能有效减少噪声对周围环境的影响。

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

本项目营运期产生的固体废弃物包括一般固废和危险固废。一般固废主要包括：生活垃圾、包装垃圾、边角料、废砂轮；危险固废主要包括：废机械润滑油、废切削液、含油包装桶、水油分离器废油、含油废弃手套、棉布及毛刷。

1、一般固废

治理措施：

- (1) 生活垃圾：产生量为 3.75t/a，集中收集后，交由环卫部门统一清运；
- (2) 包装垃圾：产生量为 0.5t/a，集中收集后，交由环卫部门统一清运；
- (3) 边角料：产生量为 10t/a，集中收集后，外售专门回收公司；
- (4) 废砂轮：产生量为 1.5t/a，集中收集后，外售专门回收公司。

2、危险固废

治理措施：

- (1) 废机械润滑油：产生量为 0.01t/a，集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁科技发展有限公司处理；
- (2) 废切削液：产生量为 0.6t/a，集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁科技发展有限公司处理；
- (3) 水油分离器废油：产生量为 0.01t/a，集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁科技发展有限公司处理；
- (4) 含油手套、棉布和毛刷：产生量为 0.02t/a，集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁科技发展有限公司处理。
- (5) 含油包装桶：产生量为 0.05t/a，集中收集后，暂存于危废暂存间，交由厂家（涵麟化学科技（上海）有限公司）回收利用。

表 3-1 固体废弃物产生情况及处理情况

序号	种类	产生位置	性质	产生量	处置措施
----	----	------	----	-----	------

1	生活垃圾	员工生活	一般固废	3.75t/a	集中收集后,交由环卫部门统一清运
2	包装垃圾	包装工序		0.5t/a	集中收集后,交由环卫部门统一清运
3	边角料	下料工序		10t/a	集中收集后,外售专门回收公司
4	废砂轮	磨齿工序		1.5t/a	集中收集后,外售专门回收公司
5	废机械润滑油	设备维护、检修	HW08 900-249-08	0.01t/a	集中收集后,暂存于危废暂存间,交由中节能(攀枝花)清洁技术发展有限公司处理
6	废切削液	磨齿	HW09 900-006-09	0.6t/a	
7	水油分离器废油	油水分离器	HW08 900-210-08	0.01t/a	
8	含油手套、棉布和毛刷	日常生产及设备维修	HW49 900-041-49	0.02t/a	
9	含油包装桶	使用机械润滑油和防锈油	HW08 900-249-08	0.05t/a	

3.5 地下水防治措施

本项目地下水水质的影响主要是暂存的原料泄漏和在生产过程中的跑漏对地下水环境造成一定影响。

治理措施:本项目的地下水污染防治措施按照“源头控制、分区控制、污染监控、应急响应”的主动与被动防渗相结合的防渗原则。在做好防止和减少“跑、冒、滴、漏”等源头防污措施的基础上,对厂房采取分区防渗措施。车间采用环氧树脂进行防渗处理,危废暂存间采用环氧树脂+铁皮托盘进行防渗处理。

通过采取防渗措施、地下水污染风险控制措施后,本项目不会对周围地下水环境造成影响。

3.6 处理设施

表 3-2 污染源及处理设施对照表

内容类型	排放源	污染物	环评防治措施	实际防治措施
大气污染物	手工打磨	手工打磨粉尘	自然沉降后经拖布清扫	自然沉降后经拖布清扫
	焊接	焊接烟尘	经 3 台双臂式移动焊烟净化器收集和处理后排放	经 3 台双臂式移动焊烟净化器收集和处理后排放
	喷砂	喷砂粉尘	设置密闭喷砂房,经设备自带袋式除尘器后再由一根 15m 高的排气筒排放	锯条生产工艺流程取消喷砂工序,故未建设喷砂机、袋式除尘器和 15m 排气筒

水污染物	生活污水、拖布清洗废水和员工洗手废水	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	项目废水排放总量为 516m ³ /a，生产废水经车间内容积为 1m ³ 的水油分离器进行隔油，之后与生活污水一起进入 9#车间外已建容积为 6m ³ 的预处理池处理。项目废水经处理达到《污水综合排放标准》中的三级标准后通过市政污水管网进入广汉雒南污水处理厂处理达标后外排青白江	拖布清洗废水和员工洗手废水经油水分离器（容积：0.1m ³ ）处理后，与生活污水一起进入预处理池（容积：6m ³ ）处理，再经污水管网进入广汉雒南污水处理厂集中处理后，尾水纳入青白江
固体废物	一般固废	生活垃圾	集中收集后交由环卫部门清运处理	集中收集后，交由环卫部门统一清运
		包装垃圾	集中收集后交由环卫部门清运处理	集中收集后，交由环卫部门统一清运
		边角料	集中收集后外售专门回收公司	集中收集后，外售专门回收公司
		废砂轮	集中收集后外售专门回收公司	集中收集后，外售专门回收公司
		废机械润滑油	收集于危废暂存间交由资质单位处置	集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理
		废切削液	收集于危废暂存间交由资质单位处置	
		水油分离器废油	收集于危废暂存间交由资质单位处置	
		含油手套、棉布和毛刷	收集于危废暂存间交由资质单位处置	
		含油包装桶	收集于危废暂存间交由资质单位处置	交由厂家（涵麟化学科技（上海）有限公司）回收利用
噪声	生产设备	设备噪声	加强管理，部分设备采取减震、隔声措施	合理布置生产设备、采用低噪声设备、车间隔声、基础减震、距离衰减等，能有效减少噪声对周围环境的影响。

表 3-3 环保设施（措施）一览表（万元）

项目	环评		实际		备注
	内容	环保投资	内容	环保投资	
废水治理	厂区实行清污分流、雨污分流排水系统	/	厂区实行清污分流、雨污分流排水系统	/	依托
	洗手池下方设置一处容积为 1m ³ 的水油分离器用于对生产废水进行隔油	0.5	洗手池下方设置一处容积为 0.1m ³ 的水油分离器用于对生产废水进行隔油	0.5	新建
	项目废水经 9#厂房东侧办公楼外容积为 6m ³ 的预处理池处理达标后通过市政污水管网进入广汉雒南污水处理厂处理	/	项目废水经 9#厂房东侧办公楼外容积为 6m ³ 的预处理池处理达标后通过市政污水管网进入广汉雒南污水处理厂处理	/	依托
废气	焊接烟气经 3 台双臂式移动焊烟净化器收集和处理后排放	3	焊接烟气经 3 台双臂式移动焊烟净化器收集和处理后排放	3	依托

金属产品的加工及制造项目竣工环境保护验收监测报告表

治理	喷砂粉尘通过设置密闭喷砂房,经设备自带袋式除尘器后再由一根 15m 高的排气筒排放	10	未建设	/	/
噪声防治	生产车间和设备隔声、减振、吸声等设施	/	生产车间和设备隔声、减振、吸声等设施	/	依托
固废治理	生活垃圾、包装垃圾等及时、定点收集,及时交由环卫部门清运	/	生活垃圾、包装垃圾等及时、定点收集,及时交由环卫部门清运	/	依托
	设置一般固废暂存区,边角料等统一收集于一般固废暂存间后外售	1	设置一般固废暂存区,边角料等统一收集于一般固废暂存间后外售	1	新建
	设置危废暂存间对废机械润滑油等危废进行暂存,并交由资质单位处置	2	设置危废暂存间对废机械润滑油等危废进行暂存。废机械润滑油、废切削液、水油分离器废油、含油手套、棉布和毛刷集中收集后,暂存于危废暂存间,交由中节能(攀枝花)清洁科技发展有限公司处理;含油包装桶交由厂家(涵麟化学科技(上海)有限公司)回收利用。	2	新建
地下水防渗	整个车间地面加铺一层 2mm 厚的环氧树脂	5	整个车间地面加铺环氧树脂	5	新建
环境风险	车间配置消防栓、规范管理等	2	车间配置消防栓、规范管理等	2	新建
合计	-	23.5	-	13.5	/

表四

4 环评结论、建议及要求

4.1 综合结论

- (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，四川布莱德金属制品有限公司“金属产品的加工及制造项目”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 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、企业等人员、单位的反映，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，接受监

督和管理。

4.3 环评批复

四川布莱德金属制品有限公司：

你公司报送的《四川布莱德金属制品有限公司金属产品的加工及制造项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）收悉。经研究，批复如下：

一、该项目为新建项目，拟在广汉市中山大道南五段二号利用四川六脉科技创新产业发展有限公司厂房建设，占地 1448 平方米。项目内容及规模为：依托厂区已建生产车间、办公楼及相关公辅设施，购置电焊机、车直机、辊压机、磨齿机、冲床、角磨机、喷砂机生产设备，布设金属制品加工生产线，形成年产刀带 20000 条、锯条 10000 条、圆刀 5000 片、锯片 5000 片的生产能力。项目总投资 1500 万元，其中环保投资 23.7 万元。

项目在四川省投资项目在线审批监管平台进行了备案（备案号：川投资备[2018-510681-36-03-305231]FGQB-0516号），符合国家现行产业政策；选址根据德阳高新区规划及德阳高新区西区管委会出具的《关于四川布莱德金属制品有限公司金属产品的加工及制造项目用地情况的说明》，明确项目用地性质为工业用地，符合规划。

项目在受理和拟批公示期间未收到任何意见反馈。报告表结论：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，评价从环境角度分析认为项目建设可行。专家审查意见：报告提出的环保对策措施有一定针对性，环评结论总体可信，报告表经修改、完善后可上报审批。

项目严格按照报告表中所列建设项目的性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施建设和运行，对环境的不利影响能够得到缓解和控制。因此，我局同意报告表结论。你公司应全面落实报告表提出的各项环境保护对策措施和本批复要求。

二、项目建设及运营期中应重点做好以下工作：

（一）必须严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金。

建立健全企业内部环境管理机构和各项环保管理规章制度，落实人员责任，加强环保培训和警示教育，规范环保资料管理，确保污染治理设施正常运行，污染物稳定达标排放。

（二）严格落实并优化报告表提出的各项废气处理设施。落实焊接烟尘移动式净化器，确保烟尘经处理后达标排放；设置密闭喷砂房，喷砂粉尘经负压抽风及设备自带回收系统处理后，尾气由15米高排气筒达标排放。

（三）严格落实并优化报告表提出的各项废水处理设施。设置车间废水隔油池，确保洗手废水、拖布清洗废水隔油后，与生活污水一并经厂区现有预处理池处理后排入市政污水管网，纳入雒南污水处理厂处理。

（四）严格落实并优化报告表提出的噪声污染防治措施。合理布局生产车间产噪设施，对高噪作业点和高噪设备配套有效的隔音、降噪及减振设施，确保厂界噪声达标排放，不扰民。

（五）落实并优化各项固体废弃物处置措施，固体废物应按照“减量化、资源化、无害化”的原则进行分类收集和处置，提高回收利用率。加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理，防治二次污染。危险废物须妥善收储，并落实专人管理和移交处置联单工作，定期交有危废处理资质的单位处置，其暂存区须落实防雨淋、防渗漏、防流失、防晒措施。

（六）高度重视环境风险管理工作，严格按照报告表要求，落实各项环境风险防范措施，确保环境安全。加强项目环境环保管理工作，确保设施正常稳定运行，杜绝事故性排放，防止“跑、冒、滴、漏”现象产生。严禁在雨水排沟上布设涉油设备及洗手池。

三、该项目运营后，废水排入雒南污水处理厂处理，其总量指标在雒南污水处理厂总量指标中调剂。

四、项目开工建设前，应依法完备其他行政许可手续。

五、该报告表批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污

染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件，否则不得实施建设。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

六、建设项目中防治污染的设施，应当与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。防治污染的设施应当符合经批准的环境影响评价文件的要求，不得擅自拆除或者闲置。建设项目竣工后，建设单位应按照生态环境部公告2018年第9号发布的《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》对配套建设的环境保护设施进行验收（若指南发生调整，按调整后的执行），未经验收或验收不合格的，不得投入生产或者使用。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。

七、该项目环境保护监督检查工作由广汉市环境监察执法大队负责。

4.4 验收监测标准

(1) 执行标准

废水：氨氮执行《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，其余监测项目执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

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。

厂界环境噪声：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。

(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	
厂界噪声	设备噪声	标准	《工业企业厂界环境排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准	项目	《工业企业厂界环境排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准

		项目	标准限值 dB (A)		项目	标准限值 dB (A)			
		昼间	65		昼间	65			
		夜间	55		夜间	55			
废水	化粪池出口	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 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			标准	《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值		
		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 值	6~9	悬浮物	400	pH 值	6~9	悬浮物	400
		BOD ₅	300	COD _{Cr}	500	BOD ₅	300	COD _{Cr}	500
		动植物油	100	氨氮	45	动植物油	100	氨氮	-
废气	生产车间	标准	《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			标准	《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		
		项目	排放浓度 (mg/m ³)			项目	排放浓度 (mg/m ³)		
		颗粒物	1.0			颗粒物	1.0		

(3) 总量控制指标

根据环评及批复要求, 本项目未下达总量控制指标。

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) 现场采样和测试应严格按照《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》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，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，应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) 环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。

(6) 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。

(7) 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 $\leq 0.5\text{dB (A)}$ 。

(8) 实验室分析质量控制。

(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 废气监测

(1) 废气监测点位、监测项目、监测频率

表 6-1 废气监测项目、点位及频率

监测点位	监测项目	监测频率
厂界上风向 1#	颗粒物	每天 3 次，监测 2 天
厂界下风向 2#		
厂界下风向 3#		
厂界下风向 4#		

(2) 废气监测方法

表 6-2 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 及修改单	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m ³

6.2 废水监测

(1) 废水监测点位、监测项目、监测频率

表 6-3 废水监测项目、点位及频率

监测点位	监测项目	监测频率
废水总排口	pH 值、化学需氧量、氨氮、五日生化需氧量、悬浮物	每天 3 次，监测 2 天

(2) 废水监测方法

表 6-4 废水监测方法

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-W372 SX-620 笔式 pH 计	/
悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	4mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ505-2009	ZHJC-W035/ ZHJC-W161 SPX-150B 生化培养箱 ZHJC-W808 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L

化学需氧量	重铬酸盐法	HJ828-2017	50mL 棕色酸式滴定管	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

6.3 噪声监测

(1) 噪声监测点位、时间、频率

表 6-5 噪声监测点位、时间、频率

监测点位	监测时间、频率	方法来源
1#厂界东侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜各 1 次	GB12348-2008
2#厂界南侧外 1m 处		
3#厂界西侧外 1m 处		
4#厂界北侧外 1m 处		

(2) 噪声监测方法

表 6-6 噪声监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	ZHJC-W939 HS6288B 型噪声频谱分析仪

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11月07日、11月08日，四川布莱德金属制品有限公司“金属产品的加工及制造项目”主体工程和环保设施正常运行，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	实际	运行负荷 (%)
2019.11.07	刀带	66.67 条/天	60 条/天	90
	锯条	33.33 条/天	30 条/天	90
	圆刀	16.67 片/天	15 片/天	90
	锯片	16.67 片/天	16 片/天	96
2019.11.08	刀带	66.67 条/天	55 条/天	82.5
	锯条	33.33 条/天	30 条/天	90
	圆刀	16.67 片/天	15 片/天	90
	锯片	16.67 片/天	15 片/天	90

7.2 验收监测及检查结果

(1) 废气监测结果

表 7-2 无组织排放废气监测结果表 单位: mg/m³

项目	点位	11月07日				11月08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	0.131	0.191	0.171	0.152	0.114	0.173	0.153	0.154	1.0
	第二次	0.113	0.155	0.173	0.155	0.093	0.150	0.170	0.150	
	第三次	0.095	0.153	0.173	0.174	0.113	0.169	0.188	0.151	

监测结果表明，项目上风向、下风向所测颗粒物浓度满足《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标准限值。

(2) 废水监测结果

表 7-3 废水监测结果 单位: mg/L

项目	点位	废水总排口					标准限值	
		11月07日			11月08日			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次		第三次
pH 值 (无量纲)		7.52	7.49	7.47	7.48	7.53	7.51	6~9
悬浮物		38	44	43	38	29	33	400
五日生化需氧量		3.1	3.9	3.3	3.3	3.0	3.1	300
化学需氧量		12	12	11	12	11	12	500
氨氮		2.58	2.57	2.58	3.18	3.15	3.16	45

监测结果表明,项目废水总排口所测 pH (无量纲)、悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量浓度满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。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。

(3) 噪声监测结果

表 7-4 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
1# 厂界东侧外 1m 处	11月07日	昼间	63	昼间 65 夜间 55
		夜间	48	
	11月08日	昼间	62	
		夜间	51	
2# 厂界南侧外 1m 处	11月07日	昼间	61	
		夜间	50	
	11月08日	昼间	61	
		夜间	48	
3# 厂界西侧外 1m 处	11月07日	昼间	59	
		夜间	46	
	11月08日	昼间	60	
		夜间	49	

4# 厂界北侧外 1m 处	11 月 07 日	昼间	58
		夜间	47
	11 月 08 日	昼间	57
		夜间	49

监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间、夜间噪声分贝值均能够达到《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）固体废弃物处置

本项目营运期产生的固体废弃物主要为生活垃圾、包装垃圾、边角料、废砂轮、废机械润滑油、废切削液、水油分离器废油、含油包装桶、含油手套、棉布和毛刷。

生活垃圾、包装垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运；边角料、废砂轮集中收集后，外售专门回收公司；废机械润滑油、废切削液、水油分离器废油、含油手套、棉布和毛刷集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理；含油包装桶交由厂家（涵麟化学科技（上海）有限公司）回收利用。

表八

8 总量控制及环评批复检查**8.1 总量控制**

根据环评及批复，本项目未下达总量控制指标。本次验收监测水污染物排放量为：COD_{Cr}：0.006t/a；NH₃-N：0.0014t/a。项目污染物排放量见下表 8-1。

表 8-1 污染物排放量表

类别	项目	排放总量 (t/a)
		本项目实际排放量
废水	废水总量	516
	COD _{Cr}	0.006
	NH ₃ -N	0.0014

废水中污染物排放量计算过程：

COD：11.67mg/L×516t/a×10⁻⁶=0.006t/a；

NH₃-N：2.87mg/L×516t/a×10⁻⁶=0.0014t/a

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	必须严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金。建立健全企业内部环境管理机构 and 各项环保管理规章制度，落实人员责任，加强环保培训和警示教育，规范环保资料管理，确保污染治理设施正常运行，污染物稳定达标排放。	已落实 项目认真落实了运营期间各项污染治理措施，项目环保投资13.5万元，占总投资的0.9%。公司制定了《环境保护管理制度》等环保管理制度，成立了环保领导组织机构，确保了污染治理设施正常运行，污染物稳定达标排放。
2	严格落实并优化报告表提出的各项废气处理设施。落实焊接烟尘移动式净化器，确保烟尘经处理后达标排放；设置密闭喷砂房，喷砂粉尘经负压抽风及设备自带回收系统处理后，尾气由15米高排气筒达标排放。	已落实 车间内划定专门的焊接区，并设置3台双臂式移动式焊烟净化器对焊接烟尘进行收集和处理；锯条生产工艺流程取消喷砂工序，故未建设喷砂机、袋式除尘器和15m排气筒。
3	严格落实并优化报告表提出的各项废水处理设施。设置车间废水隔油池，确保洗手废水、拖布清洗废水隔油后，与生活污水一并经厂区现有预处理池处理后排入市政污水管网，纳入雒南污水处理厂处理。	已落实 项目运营期不产生生产废水。拖布清洗废水和员工洗手废水经油水分离器（容积：0.1m ³ ）处理后，与生活污水一起进入预处理池（容积：6m ³ ）处理，再经污水管网进入广汉雒南污水处理厂集中处理后，尾水纳入青白江。
4	严格落实并优化报告表提出的噪声污染防治措施。合理布局生产车间产噪设施，对高噪作业点和高噪设备	已落实 厂内合理布置生产设备、采用低噪声设备、车间

	配套有效的隔音、降噪及减振设施，确保厂界噪声达标排放，不扰民。	隔声、基础减震、距离衰减等，能有效减少噪声对周围环境的影响。
5	落实并优化各项固体废弃物处置措施，固体废物应按照“减量化、资源化、无害化”的原则进行分类收集和处置，提高回收利用率。加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理，防治二次污染。危险废物须妥善收储，并落实专人管理和移交处置联单工作，定期交有危废处理资质的单位处置，其暂存区须落实防雨淋、防渗漏、防流失、防晒措施。	已落实 生活垃圾、包装垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运；边角料、废砂轮集中收集后，外售专门回收公司；废机械润滑油、废切削液、水油分离器废油、含油手套、棉布和毛刷集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理；含油包装桶交由厂家（涵麟化学科技（上海）有限公司）回收利用。
6	高度重视环境风险管理工作，严格按照报告表要求，落实各项环境风险防范措施，确保环境安全。加强项目环境环保管理工作，确保设施正常稳定运行，杜绝事故性排放，防止“跑、冒、滴、漏”现象产生。严禁在雨水排沟上布设涉油设备及洗手池。	已落实 公司制定了《环境保护管理制度》等环保管理制度，成立环保领导小组，落实责任人。公司未在雨水排沟上布设涉油设备和洗手池。

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 11 月 07 日、08 日的运行及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间，四川布莱德金属制品有限公司“金属产品的加工及制造项目”主体设施和环保设施正常运行，满足验收监测要求。

9.2 各类污染物及排放情况

(1) 废气：监测结果表明，项目上风向、下风向所测颗粒物浓度满足《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标准限值。

(2) 废水：监测结果表明，项目废水总排口所测 pH（无量纲）、悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量浓度满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。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。

(3) 噪声：监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间、夜间噪声分贝值均能够达到《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) 固体废弃物排放情况：生活垃圾、包装垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运；边角料、废砂轮集中收集后，外售专门回收公司；废机械润滑油、废切削液、水油分离器废油、含油手套、棉布和毛刷集中收集后，暂存于危废暂存间，交由中节能（攀枝花）清洁科技发展有限公司处理；含油包装桶交由厂家（涵麟化学科技（上海）有限公司）回收利用。

(5) 总量控制：根据环评及批复，本项目未下达总量控制指标。本次验收

监测水污染物排放量为：COD_{Cr}：0.006t/a；NH₃-N：0.0014t/a。

综上所述，四川布莱德金属制品有限公司“金属产品的加工及制造项目”在建设过程中执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目废水、废气、厂界噪声均满足相关标准，固体废物采取了相应处置措施。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

9.3 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。

(2) 做好危废的管理与处置，危险废物定期送资质的单位处理，做好危废台帐记录。

附件：

附件 1 立项

附件 2 环评批复

附件 3 委托书

附件 4 工况表

附件 5 环境监测报告

附件 6 危废处理协议

附件 7 废油桶回收协议

附件 8 真实性承诺说明

附图：

附图 1 项目地理位置图

附图 2-1 六脉科技外环境关系图

附图 2-2 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 项目现状照片

附表：

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表