

成都盈安金属洁净板改造项目 竣工环境保护验收监测报告表

中衡检测验字[2023]第8号

建设单位：成都盈安科技有限公司

编制单位：四川中衡检测技术有限公司

2023年5月

建设单位法人代表： 胡秋雪
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： 成都盈安科技有限公司
(盖章)

电话： 13540403134

传真：

邮编： 611130

地址： 四川省成都市温江区海峡科技园新华大道二段 129 号

编制单位： 四川中衡检测技术有限公司 (盖章)

电话： 028-81277808

传真：

邮编： 618000

地址： 德阳市旌阳区金沙江西路 702 号

表一

建设项目名称	成都盈安金属洁净板改造项目				
建设单位名称	成都盈安科技有限公司				
建设项目性质	新建（迁建） <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 <input type="checkbox"/>				
建设地点	四川省成都市温江区海峡科技园新华大道二段 129 号				
主要产品名称	消防用金属洁净板、阀门、分口、其他通风设备				
设计生产能力	年产消防用金属洁净板 20 万平方米、阀门 15000 个、风口 10000 个、其他通风设备 10000 个				
实际生产能力	年产消防用金属洁净板 20 万平方米、阀门 15000 个、风口 10000 个、其他通风设备 10000 个				
建设项目环评时间	2022 年 11 月	开工建设时间	2022 年 8 月		
调试时间	2023 年 1 月	验收现场监测时间	2023 年 1 月 3 日-2023 年 1 月 4 日		
环评报告表审批部门	成都市温江区生态环境局	环评报告表编制单位	四川中衡科创安全环境科技有限公司		
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	25.8 万元	比例	5.16%
实际总投资	500 万元	实际环保投资	25.3 万元	比例	5.06%
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>6、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016年1月1日起实施，（2018年10月26日修订）；</p> <p>7、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2022年6月5日起实施，（2021年12月24日中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过）；</p> <p>8、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年9月1日起实施，（2020年4月29日修改）；</p> <p>9、成都市温江区经济和信息化局，川投资备[2205-510115-07-02-947765]JXWB-0207号，《四川省外商投资技术改造项目备案表》，2022.5.26；</p> <p>10、四川中衡科创安全环境科技有限公司，《成都盈安金属洁净板改造项目环境影响报告表》，2022.11；</p> <p>11、成都市温江生态环境局，温环承诺环评审[2022]37号，《成都市温江生态环境局关于成都盈安科技有限公司成都盈安金属洁净板改造项目环境影响报告表的批复》，2022.8.9；</p> <p>12、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别</p>	<p>废水：《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015表1中B级标准限值和执行《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中三级标准限值。</p> <p>废气：无组织执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放浓度标准限值及《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中其他行业无组织排放监控浓度限值。有组织执行《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</p>

中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值和《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。餐饮油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中最高允许排放浓度标准限值。

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。

固废：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

1 前言

1.1 项目概况及验收任务由来

成都盈安科技有限公司成立于 2013 年 4 月 27 日，注册资本 100 万元，主要从事生产、销售通风设备、金属制品、阀门等。

根据市场发展情况以及厂房局限，企业投资 500 万元，新租赁位于四川省成都市温江区海峡科技园新华大道二段 129 号的成都美英投资有限公司已建闲置房屋及厂房 4939m²，建设“成都盈安金属洁净板改造项目”，项目主要建设内容为：将原有的“通风设备生产线技术改造项目”、“安全消防用金属制品车间改造项目”全部生产线整体从成都荣创智达科技有限公司厂房搬迁至成都美英投资有限公司厂房内，主要包括主体工程、办公及生活设施等，同时本次新增成型机、喷胶机、开卷机、热压机等设备，本项目建成后最终达到全厂年生产消防用金属洁净板 20 万平方米、阀门 15000 个、风口 10000 个、其他通风设备 10000 个的规模。

2018 年，成都盈安科技有限公司建设“通风设备生产线技术改造项目”，2018 年 8 月 9 日，成都市温江生态环境局以温环建评〔2018〕131 号文件下达批复，2018 年 8 月 30 日，该项目（废水、废气部分）取得了竣工环境保护验收意见；2018 年 9

月 18 日，该项目（噪声、固废部分）取得了成都市温江生态环境局以温环建验（2018）30 号文件下达验收批复。

2021 年，公司投资建设“安全消防用金属制品车间改造项目”，2022 年 1 月，四川中衡科创安全环境科技有限公司编制完成了《安全消防用金属制品车间改造项目环境影响报告表》，2021 年 12 月 2 日，成都市温江生态环境局以温环承诺环评审（2021）78 号文件下达批复，2022 年 6 月 24 日，该项目取得了竣工环境保护验收意见。

成都盈安金属洁净板改造项目于 2023 年 1 月投入生产。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间项目正常生产，达设计能力的 75%以上。符合验收监测条件。

受成都盈安科技有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2022 年 12 月对“成都盈安金属洁净板改造项目”进行了现场勘察，并查阅了相关资料，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 2023 年 1 月 3 日~2023 年 1 月 4 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。

本项目位于四川省成都市温江区海峡科技园新华大道二段 129 号成都美英投资有限公司厂区内厂房。项目东侧紧邻成都市晟洁环保科技有限公司、成都星天机械有限公司以及四川泰鹏测控仪表科技有限公司，东侧约 104m 为成都中挖机械科技有限公司，约 340m 处为四川现代汽车有限公司成都分公司；东南侧紧邻四川驰洺反射医学科技有限公司、约 295m 处为菲芮（成都）工业园；南侧紧邻成都六合奕华置业有限公司及四川物流公司第二基地，约 241m 处成都华塑电子科技开发有限公司以及成都艾莱恩斯电气有限公司，约 295m 处为鹏博士大数据有限公司成都分公司，约 410m 处为成都联创兴达科技有限公司、森龙中立数字产业基地以及成都鸿林建筑工程有限公司；西南侧约 150m 处为成都川北惠投资管理有限公司及成都派奥科技有限公司，约 330m 处为四川品胜电子有限公司，约 490m 处为红塔塑胶（成都）有限公

司；西侧紧邻成都亚克力板业有限公司，约 200m 处为四川省轻工业工程学院（成都校区）；西北侧约 173m 处为四川永捷兴华机电设备有限公司、四川长起起重设备有限公司及四川蓝海智能装备制造有限公司，约 392m 为四川思科中厨环保科技有限公司及四川煌盛管业有限公司；北侧约 173m 处为成都医美客科技有限公司、成都精钟满机械设备制造有限公司以及成都晓德农业科技有限公司，约 246m 处为四川青田家具实业有限公司；东北侧约 415m 为成都跳跳龙食品有限公司。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 3。

公司劳动定员共 48 人，本次新增 9 人，采取白班 8 小时工作制，全年工作 264 天。本项目由主体工程、公辅工程、辅助工程、办公生活设施、公用工程和环保工程组成。项目组成及主要环境问题见表 2-1，主要设备见表 2-3，主要原辅材料及能耗表见表 2-5。项目水量平衡见图 2-1。

1.2 验收监测范围

成都盈安金属洁净板改造项目验收范围有：主体工程（生产车间）、辅助工程（原材料堆放区、胶水暂存区）、办公生活设施（办公区、食堂）、公用工程（供水系统、供电系统、排水系统）和环保工程（废水治理、废气治理、固废治理、噪声、地下水防治）。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）固体废物处理处置检查；
- （5）公众意见调查；
- （6）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

成都盈安科技有限公司位于四川省成都市温江区海峡科技园新华大道二段129号，租用成都美英投资有限公司已建闲置房屋及厂房4939m²，建设“成都盈安金属洁净板改造项目”。本项目实际总投资500万元，其中环保投资25.3万元。该项目主要建设内容：将原有的“通风设备生产线技术改造项目”、“安全消防用金属制品车间改造项目”全部生产线整体从成都荣创智达科技有限公司厂房搬迁至成都美英投资有限公司厂房内。本项目建成后，达到年产消防用金属洁净板20万平方米、阀门15000个、风口10000个、其他通风设备10000个的规模。

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
		环评	实际	
主体工程	生产车间	1F，钢架结构，租赁已建厂房约4020m ² 进行建设，其中消防用金属洁净板生产线主要配置成型机、喷胶机、热压机等设备进行建设，该生产区域主要包括开卷覆膜区、冲压成型区、涂胶区、热压成型区、边框成型区、包装区等；风口、阀门、其他通风设备生产线主要配置切割机、焊接机、成型机、剪板机等设备，该生产区域主要包括原料区、切割区、焊接区、包装区等；项目建设完成后，将达到全厂年生产消防用金属洁净板20万平方米、阀门15000个、风口10000个、其他通风设备10000个的规模	与环评一致	废水、废液、固废、噪声
辅助工程	原材料堆放区	3处，其中1处用于堆放金属洁净板生产所需要的卷材钢板、玻镁板、防火玻璃纤维等原辅材料；另外2处分别用于堆放风口、阀门、其他通风设备生产所需的钢卷以及型材	与环评一致	/
	胶水暂存区	1处，位于车间东南侧，占地面积约20m ² ，用于堆放消防用金属洁净板生产使用的双组分聚氨酯粘胶剂，包括主剂和固化剂。	与环评一致	环境风险

办公生活设施	办公区	租赁厂区已建办公楼 1 层，面积约 919m ² ，主要用于平时办公、接待。	与环评一致	生活污水、生活垃圾
	食堂	位于办公楼 1 层南侧，其面积约 120m ² ，主要用于公司人员就餐，不对外开放。	与环评一致	食堂废水、餐厨垃圾
公用工程	供水系统	园区市政供水	与环评一致	/
	供电系统	园区市政供电	与环评一致	/
	排水系统	园区雨污分流、清污分流系统	与环评一致	/
环保工程	废水治理	生活污水依托厂区已建预处理池（100m ³ ）进行处理	与环评一致	生活污水
		食堂洗碗池下方设置一个油水分离器（约 2.5m ³ ）用于处理食堂含油废水	与环评一致	含油废水等
		车间外北侧设置一个油水分离器（约 1m ³ ）用于处理员工洗手废水、地面清洁废水	位于车间内东侧	含油废水、油泥
	废气治理	有机废气（含二甲苯）经集气罩收集至 1 套二级活性炭装置（TA001）进行处理后，通过 1 根 15m 排气筒（DA001）高空排放	与环评一致	废气
		焊接烟尘、切割烟尘经集气罩收集至 1 套焊烟净化器装置（TA002）处理后，通过 1 根 15m 排气筒（DA002）高空排放	与环评一致	废气
		食堂油烟经高效油烟净化器（TA003）处理后通过自建排气烟道（DA003）引至楼顶排放	与环评一致	食堂油烟
	固废治理	生活垃圾经垃圾桶收集后交由环卫部门统一处理	与环评一致	固废
		设置 1 处固废暂存区（面积为 5m ² ），用于暂存产生的一般固体废物	与环评一致	固废
		新建危废暂存间（位于车间外西南侧，面积为 10m ² ），危废分类暂存交危废单位处理，并采取防风、防渗、防雨淋等措施。	位于车间外南侧，其余与环评一致	危废，环境风险
	噪声	选择低噪设备；安装设备时采取台基减振、橡胶减震接头及减震垫；合理布局、厂房隔声、定期保养维护设备等措施	与环评一致	噪声
地下水防治	危废暂存间、胶水暂存区、涂胶区地面进行重点防渗措施，车间油水分离器采用不锈钢材质进行防渗，确保防渗系数满足 $K \leq 1 \times 10^{-10}$ 要求；除重点防渗区外生产车间地面、食堂油水分离器进行一般防渗措施，确保防渗系数满足 $K \leq 1 \times 10^{-7}$ 要求；	与环评一致	环境风险	

	办公区、食堂地面采取一般防渗措施。	
--	-------------------	--

2.1.2 产品方案及规模

表 2-2 本项目产品方案一览表

产品名称	规格、尺寸	扩建前产能	环评 扩增产量	实际 扩增产量	本项目 总产能	是否与环 评一致
消防用金属洁净板	2395mm×1185mm 4000mm×1185mm	15 万 m ² /年	+5 万 m ² /年	+5 万 m ² /年	20 万 m ² /年	是
阀门	800mm×800mm 等	8000 个/年	+7000 个/年	+7000 个/年	15000 个/年	是
风口	600mm×600mm 等	10000 个/年	0	0	10000 个/年	是
其他通风设备	800mm×600mm、 1250mm×800mm 等	1000 个/年	+9000 个/年	+9000 个/年	10000 个/年	是
螺旋风管	/	1000 根/年	-1000 根/年	-1000 根/年	0	是

2.1.3 项目主要设备介绍

表 2-3 本项目主要设备一览表（单位：台/套）

序号	设备名称	型号	环评拟建			实际建成			备注	是否 环评 一致
			已建 数量	本次 新增 数量	全厂 数量	已建 数量	本次 新增 数量	全厂 数量		
金属洁净板生产线										
1	成型机	V2RI-8Y-F-R	2	+1	3	2	+1	3	利旧+ 外购	是
2	喷胶机	QBFD140-S150 0MM-CR	1	+1	2	1	+2	3	利旧+ 外购	否
3	开卷机	/	1	+1	2	1	+1	2	利旧+ 外购	是
4	行车	/	2	0	2	2	0	2	利旧	是
5	5T 叉车	CPC5Q-AXG53 D	1	0	1	1	0	1	利旧	是
6	传输辊道	YEZ-80Z-4	6	+6	12	6	+6	12	利旧+ 外购	是
7	折弯机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
8	剪板机	/	0	+1	1	0	+1	1	外购	是
9	热压机	/	0	+1	1	0	+1	1	外购	是
10	码垛机	/	0	+1	1	0	+1	1	外购	是
通风设备生产线										
1	冲床	/	11	0	11	11	0	11	利旧	是

成都盈安科技有限公司成都盈安金属洁净板改造项目竣工环境保护验收监测报告表

2	二保焊机	/	1	+2	3	1	+2	3	利旧+ 外购	是
3	氩弧焊机	ID-2001TP	4	0	4	4	-3	1	利旧	否
4	空压机	Model XW1.6/8	1	+1	2	1	+1	2	利旧+ 外购	是
5	型材切割机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
6	等离子切割机	/	1	0	1	1	-1	0	淘汰	否
7	剪板机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
8	两点支架 冲铆机	CEJ15	1	0	1	1	0	1	利旧	是
9	四点支架 冲铆机	CEJ30	1	0	1	1	0	1	利旧	是
10	冲铆机	CEU15	4	0	4	4	0	4	利旧	是
11	八字阀叶 片成型机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
12	边条成型 机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
13	折弯机	/	2	0	2	2	0	2	利旧	是
14	多功能咬 口机	/	1	+1	2	1	+1	2	利旧+ 外购	是
15	电动辘线 机	/	2	0	2	2	-1	1	利旧	否
16	电阻电焊 机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
17	缝焊机	/	1	0	1	1	-1	0	利旧	否
18	拉焊机	/	1	0	1	1	-1	0	利旧	否
19	剪圆机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
20	阀门成型 机 315	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
21	阀门成型 机 275	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
22	叶片成型 机	/	1	+1	2	1	+1	2	利旧+ 外购	是
23	台式钻床	/	0	+1	1	0	+1	1	外购	是
24	型材切割 机	/	2	0	2	2	-1	1	利旧	否
25	支架成型 机	/	2	0	2	2	0	2	利旧	是
26	台式砂轮 机	/	1	0	1	1	0	1	利旧	是
27	发电机	/	0	+1	1	0	+1	1	外购	是

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

序号	名称	环评拟建			实际建成			储存位置	包装方式	形态	来源
		扩建前耗量	扩建新增耗量	扩建后总耗量	扩建前耗量	扩建新增耗量	扩建后总耗量				
金属洁净板生产线											
1	烤漆钢板	1200t	+300t	1500t	1200t	+300t	1500t	原料区	固态	1200×0.475	外购
2	防火玻璃纤维	300t	+100t	400t	300t	+100t	400t	原料区	固态	1200×142×44	外购
3	玻镁防火板	5 万 m ²	0	5 万 m ²	5 万 m ²	0	5 万 m ²	原料区	固态	2345×1135×5	外购
4	聚氨酯胶粘剂主剂	4.8t	+1.2t	6t	4.8t	+1.2t	6t	胶水暂存区	液态	1.5t/桶	外购
5	聚氨酯胶粘剂固化剂	1.2t	+0.3t	1.5t	1.2t	+0.3t	1.5t	/	液态	0.25t/桶	外购
6	镀锌钢材	150t	+50t	200t	150t	+50t	200t	原料区	固态	/	外购
7	连接块	10 万个	+3 万个	13 万个	10 万个	+3 万个	13 万个	原料区	固态	/	外购
8	保护膜	2t	+0.5t	2.5t	2t	+0.5t	2.5t	原料区	/	/	外购
9	润滑油	0.1t	+0.1t	0.2t	0.1t	+0.1t	0.2t	原料区	液态	0.17t/桶	外购
10	二甲苯	3168ml	+3168ml	6336ml	3168ml	+3168ml	6336ml	涂胶区	液态	30ml/桶	外购
11	镀锌板、镀锌卷、圆钢	300t	+200t	500t	300t	+200t	500t	原料区	固态	1.8*1250*2500mm 等	外购
12	铝型材	20t	+10t	30t	20t	+10t	30t		固态	/	外购
13	执行器	10000 个	+5000 个	15000 个	10000 个	+5000 个	15000 个		固态	/	外购
14	缠绕膜	500kg	+500kg	1000kg	500kg	+500kg	1000kg		固态	/	外购
15	螺丝螺帽	7 万只	+3 万只	10 万只	7 万只	+3 万只	10 万只		固态	/	外购
16	五金配件	8 万只	+2 万只	10 万只	8 万只	+2 万只	10 万只		固态	/	外购
17	液压油	4 桶	+2 桶	6 桶	4 桶	+2 桶	6 桶		液态	4L/桶	外购

18	空压机油	16L	+4L	20L	16L	+4L	20L	/	液态	4L/桶	外购
19	二氧化碳气体	61 瓶/a	+19 瓶/a	80 瓶/a	61 瓶/a	+19 瓶/a	80 瓶/a	焊接区	气态	16kg/瓶	外购
20	氩气	32 瓶/a	+18 瓶/a	50 瓶/a	32 瓶/a	+18 瓶/a	50 瓶/a		气态	8kg/瓶	外购
21	铝焊丝	6 卷/a (120kg)	+4 卷/a (800kg)	10 卷/a (200kg)	6 卷/a (120kg)	+4 卷/a (800kg)	10 卷/a (200kg)		固态	20kg/卷	外购
22	铜焊丝	12 卷/a (360kg)	+8 卷/a (240kg)	20 卷/a (600kg)	12 卷/a (360kg)	+8 卷/a (240kg)	20 卷/a (600kg)		固态	30kg/卷	外购
23	电 (万kw·h/a)	0.8	0.2	1	4.6	0.4	5	/	/	/	市政供电
24	水 (m ³ /a)	473.2	1153.04	1626.24	473.2	899.8	1373	/	液体	/	市政供水
25	天然气 (灌装液化气)	0	528	528	0	528	528	/	液体	/	外购

2.2.2 项目水平衡

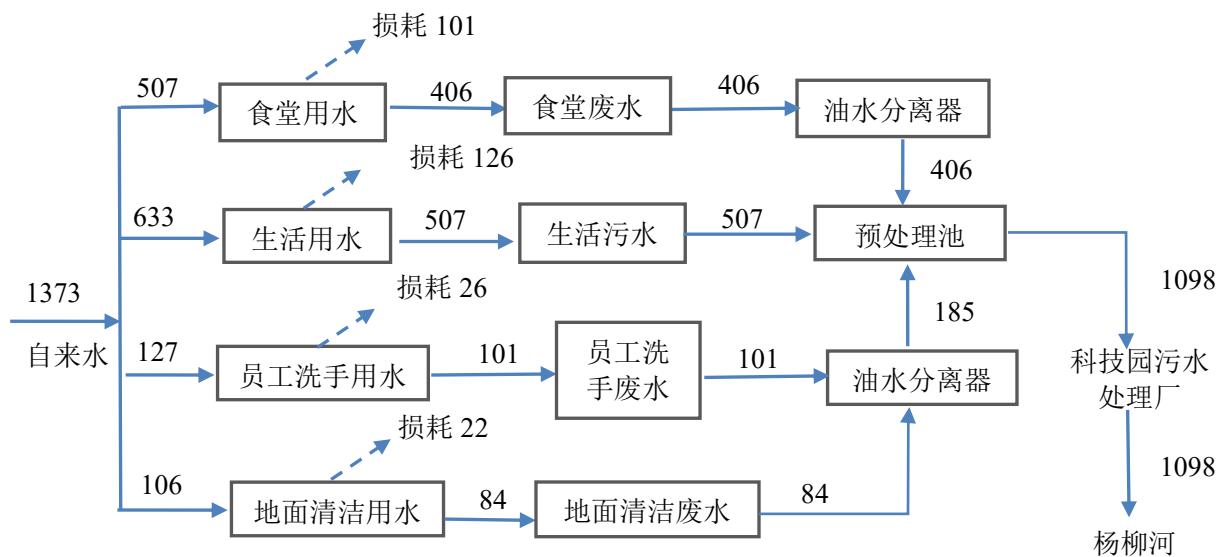


图 2-1 本项目水平衡图 (m³/a)

2.3 主要工艺流程及产污环节 (处理工艺流程图)

1、消防用金属洁净板工艺流程

本项目产品为消防用金属洁净板，其填充芯料类型根据客户要求进行选择，主要包括防火玻璃纤维、（单/双层）玻镁板+防火玻璃纤维两种类型，其生产工艺流程基本相同，主要包括开卷覆膜、冲压成型、涂胶、边框加工、组装、压模、拆模、品检等工序。营运期工艺流程及产污情况见图 2-2。

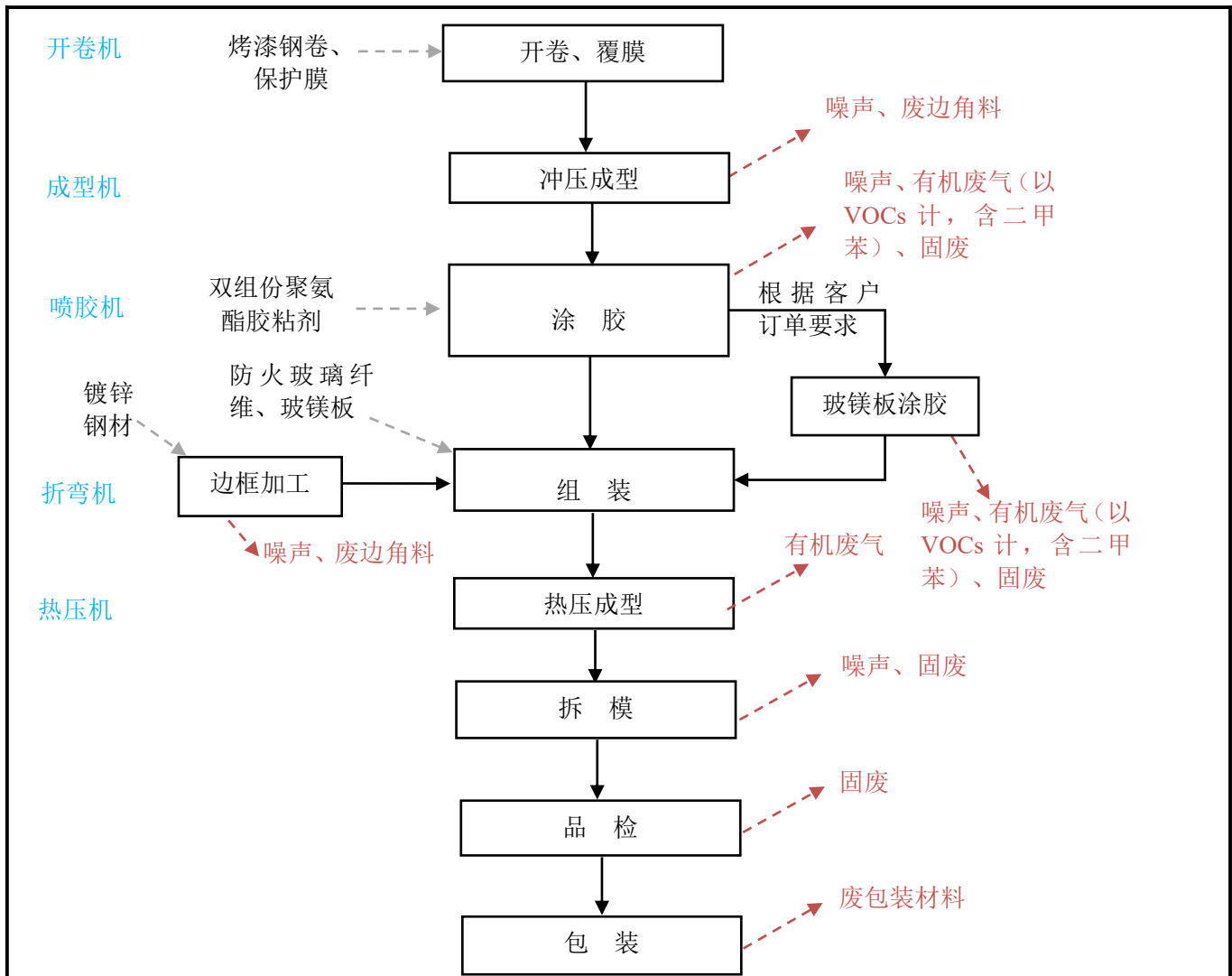


图 2-2 项目消防用金属洁净板生产流程及产污节点图

工艺流程简述:

(1) 开卷、覆膜

开卷机位于整条线的最前端，完成钢卷的装料、涨紧、主动开卷等动作。在冲压成型工序前，先在钢材外表面覆着一层自带粘性的 PVC 保护膜，防止钢材表面刮伤，在常温条件下完成，无废气产生。此过程产生的污染主要是设备噪声。

(2) 冲压成型

运用板框成型机多辊工作原理，使覆膜钢板两侧在上、下辊之间反复变形，按照设计要求将覆膜钢板压制所需形状。再利用板框成型机自带的剪断装置滚轴滚动、传送带输送功能，可同时实现钢板拖动、剪断等工序，避免了钢材漆面损伤。

当需要切断覆膜钢板时，启动切断装置快速将钢板及 PVC 保护膜一并切断，在常温条件下完成，无废气产生。此过程产生的污染主要是废边角料、设备噪声。

(3) 涂胶

本项目所使用的胶水为双组分聚氨酯胶粘剂，利用喷胶机将主剂和固化剂经各自备料/计量系统按 4:1 的比例精确计量后经密闭管道输送进行自动调配混合后，将混合胶均匀的喷涂在钢板内侧。当填充芯料仅为防火玻璃纤维时，胶用量约为 30g/m² 产品；填充芯料为单层玻镁板+防火玻璃纤维时，胶用量约为 45g/m² 产品；填充芯料为双层玻镁板+防火玻璃纤维时，胶用量约为 60g/m² 产品。

在涂胶过程中聚氨酯胶粘剂主要是由固化剂中的异氰酸根(-NCO)与主剂中多元醇的羟基(-OH)发生交联反应而生成的聚合物。异氰酸酯与多元醇反应产生氨基甲酸酯是聚氨酯胶黏剂合成中最常见的交联反应，其反应原理如下：



异氰酸酯 多元醇 氨基甲酸酯（聚合物）

因主剂和固化剂混合反应后产生的氨基甲酸酯容易凝固堵塞输送管道，故在生产开始前或生产结束后需使用二甲苯对输送管道进行清理（3-4 次/d，3ml/次），涂胶过程中产生的废胶桶作危废处置。故该过程产生的污染物主要是噪声、有机废气（以 VOCs 计，含二甲苯）、废胶桶、废胶水垫（含滴落的废胶水）、废清理液。

(4) 玻镁板涂胶

该过程主要根据客户订单要求进行玻镁板涂胶，当客户订单要求填充芯料为玻镁板+防火玻璃纤维时，玻镁板单侧需涂一层聚氨酯胶粘剂来促使玻镁板与防火玻璃纤维之间能更好的粘合。涂胶过程与钢板内侧涂胶过程一致，主要是将玻镁板放置于传输辊道上，利用喷胶机将混合胶均匀喷涂在玻镁板单侧即可。该过程产生的污染物主要是噪声、有机废气（以 VOCs 计，含二甲苯）、破碎的废胶桶、废胶水垫（含滴落的废胶水）、废清理液。

(5) 边框加工

使用折弯机将镀锌钢材边框按照设计图样进行弯折成所需的形状后快速切断，通过手工使用塑料连接块将钢材边框组装连接起来。此过程产生的污染物主要是废边角料、设备噪声。

(6) 组装

将涂胶的钢板与加工完成的边框进行手工组装，将卷边涂胶后的钢板卡进钢材边框凹槽中进行装配，然后根据客户订单对填充芯料类型的要求进行填充对应芯料，若填充芯料为防火玻璃纤维，则仅将防火玻璃纤维填入其中，再将另外一块涂满胶水的钢板加装在填充芯料之上即可；若填充芯料为单层玻镁板+防火玻璃纤维，则先将玻镁板未涂胶的一侧放置在涂胶钢板上，再将防火玻璃纤维放置于涂胶玻镁板侧上方，最后将另外一块涂满胶水的钢板加装在填充芯料之上即可；若填充芯料为双层玻镁板+防火玻璃纤维，则先将玻镁板未涂胶的一侧放置在涂胶钢板内，再将防火玻璃纤维放置于涂胶玻镁板侧上方，然后将另一块玻镁板涂胶一侧放置于防火玻璃纤维上方，最后将另外一块涂满胶水的钢板加装在填充芯料之上即可。填充的芯料均根据客户订单要求的规格尺寸进行购买，该组装过程无切割工序，且均为手工组装。

本项目涂胶、组装生产过程均在常温条件下进行，无加热过程。有机废气主要是由涂胶工序使用的主剂和固化剂发生交联反应产生，有机废气挥发主要集中在涂胶、热压成型过程。

(7) 热压成型

组装完成的洁净板堆叠整齐后，通过码垛机将金属洁净板放入自动化热压机上，通过电加热将热压机温度控制在恒定温度 60°C 左右，对组装好的金属洁净板进行自动压制成型，其中含单层玻镁板的金属洁净板压制时间约为 5-6 分钟；含双层玻镁板的金属洁净板压制时间约为 7-8 分钟。压制完成后通过自动传输带将金属洁净板运出，通过码垛机将压制好的金属洁净板转移到包装区进行品检、包装。该

热压过程胶水加速粘合，热压成型时间较短，产生的有机废气较少。

(8) 品检

生产结束后，手工清理洁净板外侧的胶水膜，并检查产品是否合格。该过程产生的污染物主要为不合格品，定期外售废品回收站。

(9) 包装

经检查合格的产品，使用塑料薄膜进行手工包装，入库等待出售。该过程产生的污染物主要为废包装材料，定期外售废品回收站。

2、风阀、风口及其他通风设备工艺流程

项目产品主要为风阀、风口及其他通风设备，其中风阀主要包括（防火阀、排烟阀、风量阀、止回阀等），风口主要包括（单/双层百叶，方型散流器、防雨百叶、门铰回风等）。

项目风口及其他通风设备主要用原材料为铝型材，主要焊接设备为氩弧焊机。运营期风口及其他通风设备产品生产工艺流程及产污情况见图 2-3。

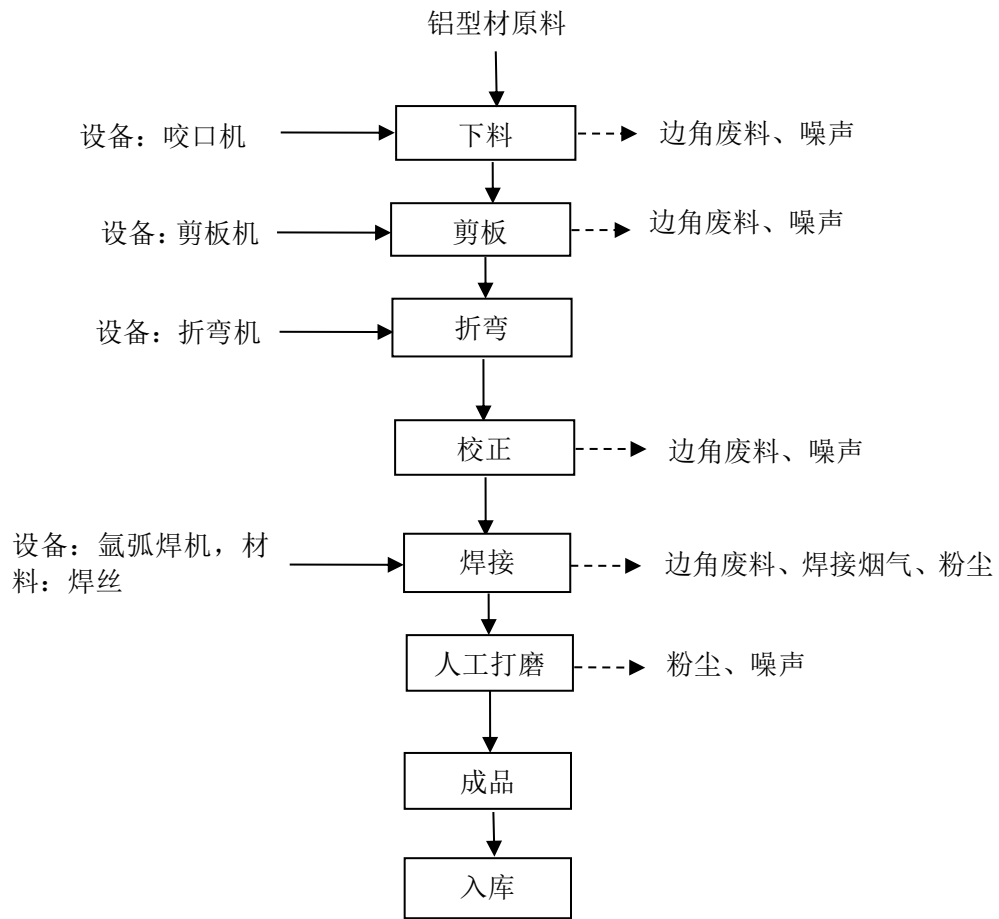


图 2-3 项目风口及其他通风设备工艺流程及产物节点图

项目风阀主要用原材料为镀锌板、镀锌卷、圆钢等，主要焊接设备为二氧化碳保护焊机。运营期风阀产品生产工艺流程及产污情况见图 2-4。

工艺流程：

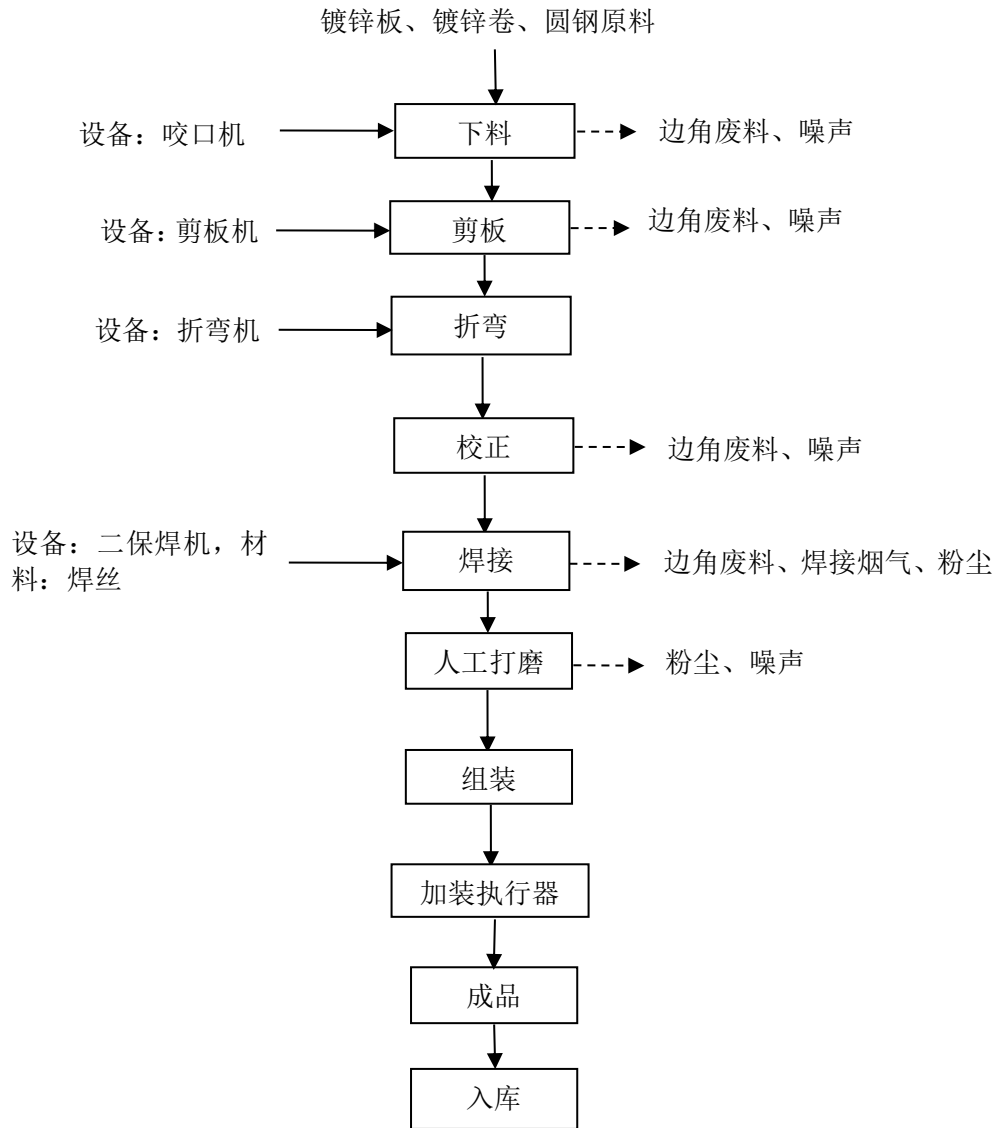


图 2-4 项目风阀产品工艺流程及产污节点图

(1) 下料

金属结构件，加工零件毛坯的原料，经过咬口机和卷圆机，将板材，型材制作成加工制造金属结构件的单个零件。该过程会产生废边角料和噪声。

(2) 剪板

采用剪板机将外购钢板根据设计的尺寸进行剪裁。该过程会产生废边角料和噪声。

(3) 折弯

经剪板后的钢板采用折弯机进行折弯成设计需要的形状。该过程会产生废边角料和噪声。

(4) 校正

对于已经初加工的型材、板材进行人工的用尺测量大小，对于超过设计尺寸的型材、板材需重新进行手动剪板切割，达到规定尺寸；对于未达到设计尺寸的则重新用新的型材、板材进行加工。该过程会产生废边角料和噪声。

(5) 焊接

对部分部件进行焊接加固。本项目利用二氧化碳保护焊机以 CO₂ 作为保护气体的熔化极电弧焊方法，工作时在弧周围形成气体保护层，隔绝外部氧气，使焊缝不至于氧化碳化，从而提高焊缝质量，使焊接平面更加的美观平整。二氧化碳保护焊主要用于焊接阀门、通风设备等。氩弧焊主要焊接风口等铝合金产品。该过程会产生废边角料、焊接烟尘和噪声。

(6) 打磨

本项目通过人工对成型的设计零配件的飞边、毛刺等进行打磨，除去工件表面锈渍及氧化物，使部件的表面达到一定的粗糙度，增加设备表面美观。该过程会产生粉尘和噪声。

(7) 组装

阀门生产需进行组装，加装执行器后成品入库。

2.4 项目变更情况

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》和中华人民共和国生态环境部办公厅文件环办环评函[2020]688号《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》中有关规定，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”。本项目变动情况见表 2-5。

表 2-5 项目变动情况汇总

类别	环评拟建	实际建设	变动情况说明
环保工程	7 个固定式的焊接工位上方设置 7 个可伸缩移动式集气罩	4 个固定式的焊接工位上方设置 4 个可伸缩移动式集气罩	氩弧焊机数量减少，仅设置 4 个固定焊接工位
生产工艺	风阀、风口及其他通风设备生产涉及等离子切割工序，产生切割粉尘	风阀、风口及其他通风设备生产不涉及等离子切割工序，无切割粉尘产生	通过剪板工序即可得到所需钢板材料尺寸，无需等离子切割，取消等离子切割工序，污染物减少
生产设备	喷胶机2台、氩弧焊机4台、电动辘线机2台、缝焊机1台、拉焊机1台、型材切割机2台、等离子切割机1台	喷胶机3台、氩弧焊机1台、电动辘线机1台、缝焊机0台、拉焊机0台、型材切割机1台，等离子切割机0台	由于喷胶机输送管道容易堵塞，为不影响生产，新增 1 台喷胶机作为备用，仅在 2 台主要喷胶机堵塞时使用，生产规模不变，污染物排放不变。在不影响生产条件下，淘汰原部分设备，设备数量减少。

根据生态环境部发布的“关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知”（环办环评函【2020】688 号），本项目变动情况分析如下：

表2-9 项目原则性变化情况

因素	原则性变化	本项目实际情况
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	未变化
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	未变化
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	未变化
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其它大气、水污染物因子不达标区。相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的	未变化
地点	5.重新选址；在原厂址附件调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的	未变化

生产工艺	<p>6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； (2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； (3) 废水第一类污染物排放量增加的； (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的</p>	<p>取消等离子切割工序，污染物减少。实际建设主要设备中喷胶机3台。根据实际建设情况，由于喷胶机输送管道容易堵塞，为不影响生产，新增1台喷胶机作为备用，仅在2台主要喷胶机堵塞时使用，生产规模不变，备用喷胶机进口出口均设有集气罩，废气通过二级活性炭（TA001）+15m排气筒（DA001）处理后排放。</p>
环境保护措施	<p>7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的</p>	<p>由于氩弧焊机数量减少，氩弧焊机1台、二保焊机3台，根据设备数量设置4个固定焊接工位，每个工位设置4个活动式集气罩，焊接废气经经焊烟净化器（TA002）+15m高排气筒（DA002）排放，污染物排放源减少</p>
	<p>8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的</p>	
	<p>9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。</p>	<p>未变化</p>
	<p>10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的</p>	<p>未变化</p>
	<p>11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的</p>	<p>未变化</p>
	<p>12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的</p>	<p>未变化</p>
	<p>13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的</p>	<p>未变化</p>
<p>综上所述，本项目的建设性质、规模、地点、服务范围、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变更。该项目符合验收要求。</p>		

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

本项目运营期废水主要为生活污水、食堂含油废水、员工洗手废水和地面清洁废水。

(1) 生活污水

治理措施：企业员工产生的生活污水（排放量：507m³/a）依托成都美英投资有限公司已建预处理池（100m³）处理后通过园区污水管网进入排入科技园污水处理厂进行处理，最终排入杨柳河。

(2) 食堂含油废水

治理措施：食堂含油废水（排放量：406m³/a）经食堂洗碗池下方新建的油水分离器进行隔油处理后同生活污水一并经成都美英投资有限公司已建预处理池（100m³）处理，处理后通过污水管网进入科技园污水处理厂进行处理，最终排入杨柳河。

(3) 员工洗手废水和地面清洁废水

治理措施：本项目员工洗手废水和地面清洁废水（排放量：185m³/a）经洗手池下方的油水分离器进行隔油处理后同同生活污水一并经成都美英投资有限公司已建预处理池（100m³）处理，处理后通过污水管网进入科技园污水处理厂进行处理，最终排入杨柳河。

表 3-1 废水排放及治理

类别	污染源	污染物	排放规律	排放量	治理措施	排放去向
生活污水	办公生活、地面清洁	pH、SS、BOD、COD、氨氮	间断排放	507m ³ /a	预处理池	园区污水处理厂
食堂含油废水	食堂	SS、动植物油	间断排放	406m ³ /a	油水分离器	预处理池
员工洗手废水、地面清洁废水	生产车间	石油类	间断排放	185m ³ /a	油水分离器	预处理池

3.2 废气的产生、治理及排放

本项目运营期间废气主要为有机废气（VOCs、含二甲苯）、焊接烟尘、打磨粉尘、食堂油烟。由于切割工序取消，无切割烟尘排放。

（1）有机废气

本项目在涂胶、热压成型工序会产生有机废气，涂胶过程中主剂和固化剂混合后的出胶管道在不使用时容易凝固堵塞管道，该管道需使用二甲苯进行定期清理，该过程主要产生少量二甲苯。

治理措施：涂胶设备产品进出口两侧分别设置 1 个上吸式集气罩（2 用 1 备 2，共 6 个）对产生的有机废气（VOCs、二甲苯）进行收集。热压成型工序为半密闭状态，在热压机产品进出口两侧分别设置 1 个上吸式集气罩（共 2 个）对热压成型过程产生的有机废气进行收集。收集的有机废气通过管道引至 1 套二级活性炭装置（TA001）进行处理，有机废气经处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001）进行高空排放。

（2）焊接烟尘

本项目焊接工序采用二氧化碳保护焊和氩弧焊，焊接过程中会产生焊接烟尘。

治理措施：本项目二氧化碳保护焊 3 台、氩弧焊 1 台，共设置 4 个固定焊接工位，每个工位均设置 1 个上吸式活动集气罩（共 4 个），焊接烟尘经集气罩收集后通过管道引至 1 台固定式焊烟净化器（TA002）进行处理，最终通过 1 根 15m 排气筒（DA002）排放。

（3）打磨粉尘

本项目需对焊接后的工件焊缝不平整处进行打磨，打磨过程会产生打磨金属粉尘。

治理措施：打磨产生的金属粉尘粒径和比重都较大，通过车间厂房的阻隔，自然沉降于地面。最后通过人工每日清扫，收集的打磨粉尘（金属屑）作为固体废弃物收集处理。

(4) 食堂油烟

本项目食堂厨房设有 1 个基准灶头，采用天然气作为能源，食物烹饪过程会产生饮食油烟。

治理措施：厨房灶头上方设有一个集气罩，用于收集烹饪过程产生的食堂油烟，油烟经集气罩收集后通过 1 台高效油烟净化器（TA003）处理后经自建排气烟道（DA003）引至楼顶排放。

表 3-2 废气排放及治理

类别	污染源	污染物	治理措施	排放去向
有机废气	涂胶、热压	VOCs、二甲苯	集气罩+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	有组织大气排放
焊接烟尘	焊接	颗粒物	集气罩+固定式焊烟净化器+15m 高排气筒	有组织大气排放
食堂油烟	食堂厨房	餐饮油烟	集气罩+油烟净化器+排气筒	有组织大气排放
打磨粉尘	打磨	颗粒物	厂房的阻隔，自然沉降，人工清扫	无组织大气排放

3.3 噪声的产生、治理

本项目营运期产生的噪声主要为成型机、喷胶机、开卷机、折弯机、风机、多功能冲床、焊机、空压机、剪板机等设备运行噪声。

治理措施：

- ①通过合理布局，利用墙体隔音；
- ②选用先进的低噪声设备，定期对设备进行检查，保证设备正常运转；
- ③振动较强的设备加设减震基础。

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

项目营运期产生的固废主要包括一般固废（生活垃圾、预处理池污泥、废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料、餐厨垃圾）和危险废物（废胶桶、废胶水垫、废清理液、废润滑油、废液压油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、油水分离器油泥）。

(1) 一般固体废物

①生活垃圾：本项目运营期产生的生活垃圾由垃圾桶收集后交由环卫部门清运。

②预处理池污泥：定期有园区环卫部门清掏后，清运至垃圾填埋场处理。

③废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料：统一暂存于一般固废区，收集后全部外售废品收购站回收处理。

④餐厨垃圾（含油水分离器油泥）：食堂油水分离器油泥同餐厨垃圾经专用厨余垃圾收集桶收集后，委托成都市温江区环境卫生管理中心处理。

（2）危险废物

①废胶桶：本项目废胶桶为主剂包装桶、固化剂包装桶，破损的废胶桶暂存于危废暂存间，委托成都川蓝环保科技有限公司处置。

②废胶水垫（含滴落的废胶水）：本项目涂胶过程中会有滴落的废胶水产生。在涂胶区下方铺设胶水收集垫收集滴落的胶水，桶装分类收集暂存于危废暂存间，委托四川省兴茂石化有限责任公司处置。

③废清洗液：本项目涂胶过程中主剂和固化剂混合后的出胶管道在不使用时容易凝固堵塞管道，该管道需使用清洗剂（二甲苯）进行定期清洗，清洗后产生的废清洗液采用密封桶收集后暂存于危废暂存间内，委托四川省兴茂石化有限责任公司处置。

④废润滑油：本项目机械设备定期维修保养，产生的废润滑油桶装收集暂存于危废暂存间内，委托四川省兴茂石化有限责任公司处置。

⑤废液压油：本项目液压设备维护、更换和拆解过程的产生的废液压油桶装收集至危废暂存间，委托四川省兴茂石化有限责任公司处置。

⑥废油桶：本项目设备维护过程产生的废润滑油桶分类收集暂存于危废暂存间内，委托四川省兴茂石化有限责任公司处置。

⑦废含油手套及棉纱：本项目设备进行维修保养时产生的废含油手套及棉纱统一收集暂存于危废暂存间内，委托四川省兴茂石化有限责任公司处置。

⑧废活性炭：本项目有机废气处理设施更换活性炭产生的废活性炭桶装分类收集至危废暂存间内，委托成都川蓝环保科技有限公司处置。

⑨油水分离器油泥：本项目油水分离器油泥，经桶装收集后，暂存于危废暂存间内，委托四川省兴茂石化有限责任公司处置。

该项目固体废弃物详细处置情况见表 3-1。

表 3-1 固体废物排放及处理方法

序号	来源	废弃物名称	产生量	废物识别	处置方式
1	办公生活	生活垃圾	8.11t/a	一般废物	收集后交由环卫部门清运
2	预处理池	预处理池污泥	2.6t/a	一般废物	委托环卫部门清掏清运处理
3	食堂	餐厨垃圾（含油水分离器废油脂）	1.15t/a	一般废物	专用垃圾桶收集后，委托成都市温江区环境卫生管理中心处理
4	生产过程	废金属边角料	15t/a	一般废物	定期外售废品回收站处理
	生产过程	废零配件	1.7t/a	一般废物	
	生产过程	废焊丝	0.5t/a	一般废物	
5	生产过程	废包装材料	1.5t/a	一般废物	
6	生产过程	废胶桶	11 个/a	HW49 900-041-49	供应商回收
7	生产过程	废胶水垫（含滴落的废胶水）	0.08t/a	HW13 900-014-13	分类收集，暂存于危废暂存间，定期交由四川省兴茂石化有限责任公司处置和委托成都川蓝环保科技有限公司处置
8	生产过程	废清洗液	2.15t/a	HW06 900-402-06	
9	维护保养	废润滑油	0.2t/a	HW08 900-214-08	
10	维护保养	废液压油	0.04t/a	HW08 900-218-08	
11	维护保养	废油桶	0.03t/a	HW08 900-249-08	
12	维护保养	废含油手套及棉纱	0.1t/a	HW49 900-041-49	
13	废气治理	废活性炭	1.54t/a	HW49 900-039-49	
14	废水治理	油水分离器油泥	0.02t/a	HW08 900-210-08	

厂区内固废暂存间已做到：

(1) 禁止危险废物和生活垃圾混入。

(2) 做好硬化处理，并相应做好防风、防雨处理，避免固体废物对外环境的影响

危险废物暂存、转移、最终处置措施：

①暂存措施：项目设置危废间，设置按照《危险废物贮存污染控制标》（GB18597-2001）严格执行。在常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物可在暂存设施内分别堆放，其余危险废物必须装入容器内；盛装危险废物的容器必须加贴标签、注明种类、数量、存放日期等。

②转移：项目产生的危险废物必须建立危险废物管理（产生、转移、利用、处置）和识别台账，危险废物转移前应依法向危险废物转出和转入所在的环保部门进行申报备案，必须严格按照国家危险废物管理规定，遵守《危险废物转移联单管理办法》，交由有关资质的单位进行处置，办理转移手续。

③最终处置：项目危险废物均交由危废处置资质单位回收处置。

综上所述，项目固废处置去向明确，可有效防止固体废物的逸散和对环境的二次污染，不会对周围环境造成影响。

3.5 地下水污染防治措施

本项目采取分区防渗措施，危废暂存间、胶水暂存区、涂胶区（含清洗剂暂存区）、车间油水分离器为重点防渗区；生产区域、食堂油水分离器为一般防渗区；办公区、食堂等为简单防渗区。

重点防渗区防渗措施：

危废暂存间：本项目新建危废暂存间（约 10m²），危废暂存间地面已采取混凝土防渗+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施，在危废收集桶下方设置防泄漏托盘，托盘边缘高度设置为 10cm，以便及时收集泄漏的废液，危废暂存间内设置空桶作为备用，能够满足重点防渗区（等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10⁻¹⁰cm/s）的规定要求。

胶水暂存区、涂胶区（含清洗剂暂存区）、润滑油暂存区：地面已采取混凝土硬化+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施，可以满足重点防渗区（等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10⁻⁷cm/s）的规定要求。

油水分离器：车间油水分离器位于洗手间外，油水分离器采用不锈钢制作，车

间内地面已采取混凝土硬化+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施。

一般防渗区防渗措施：

生产区域：地面已采取抗渗混凝土防渗+2mm 环氧树脂地坪漆作为防渗措施。

油水分离器：食堂油水分离器位于厨房清洗池下方，油水分离器采用不锈钢制作，厨房地面采用混凝土硬化处理作为一般防渗措施。

简单防渗区防渗措施：

办公区、食堂等地面采取混凝土硬化处理作为简单防渗。

3.6 “以新带老”措施

(1) 焊接烟气收集

原项目固定式焊接工位设置的集气罩位置距离产污点位较远，不满足环保要求。

以新带老措施：

搬迁后固定式焊接工位设置可伸缩移动式集气罩，降低集气罩到产污点的距离，提高对焊接工位废气的收集效率。



焊接工位焊烟集气罩

(2) 原项目危废协议漏签废液压油

原项目危废协议漏签废液压油。

以新带老措施：

搬迁后危废协议补签废液压油。

3.7 处理设施

本项目总投资 500 万元，其中环保投资 25.3 万元，占项目总投资的 5.06%。

表 3-4 环保设施（措施）及投资一览表单位：万元

时段	类别	环评环保措施	投资	实际环保措施	投资
施工期	废水治理	生活废水依托已建预处理池处理达标后进入市政管网	/	项目已完成施工，现场无施工期遗留环境问题	/
	废气治理	施工中防治装修扬尘、装修废气等	1.0		1.0
	噪声治理	选择低噪设备、同时规范施工、夜间强噪声禁止作业	0.5		0.5
	固废治理	生活垃圾纳入园区垃圾清运系统，废包装物交由废品回收站处理	0.5		0.5
运营期	废水	食堂洗碗池下方新建1个油水分离器（2.5m ³ ）处理食堂含油废水	0.5	食堂洗碗池下方新设1个油水分离器处理食堂含油废水	0.5
		车间外北侧新建1个油水分离器（1m ³ ）处理员工洗手废水、地面清洁废水	0.5	车间内东南侧洗手池下方设1个油水分离器处理员工洗手废水、地面清洁废水	0.26
		生活污水依托厂区已建预处理池（100m ³ ）处理后进入市政管网，进入污水处理厂进行处理	/	生活污水依托厂区已建预处理池（100m ³ ）处理后进入市政管网，进入污水处理厂进行处理	/
	废气	涂胶设备、热压机产品进出口两侧分别设置1个上吸式集气罩（共6个）对产生的有机废气（以VOCs计，含二甲苯）进行收集后，通过管道引至1套二级活性炭装置进行处理后，经1根15m排气筒进行高空排放	5.0	涂胶设备、热压机产品进出口两侧分别设置1个上吸式集气罩（共8个，涂胶设备3台（2用1备），热压机1台）对产生的有机废气VOCs（含二甲苯）进行收集后，通过管道引至1套二级活性炭装置进行处理后，经1根15m排气筒进行高空排放	5.5
		焊接烟尘、切割烟尘经集气罩（共7个）收集后引至1套焊烟净化器装置（TA002）处理后，由1根15m排气筒(DA002)排放	4.0	切割工序取消，无切割烟尘。焊接烟尘经集气罩（共4个，设置4个固定焊接工位）收集后引至1套焊烟净化器装置（TA002）处理后，由1根15m排气筒(DA002)排放	3.0
		食堂油烟经高效油烟净化器处理后经自建排气烟道引至楼顶排放	0.8	食堂油烟经集气罩+高效油烟净化器处理后经排气烟道引至楼顶排放	0.8
		打磨粉尘通过在车间自然沉降，定期清扫作一般固废处理	0.2	打磨粉尘通过在车间自然沉降，定期清扫作一般固废处理	0.2
	噪声	选择低噪设备；安装设备时采取台基减振、橡胶减震接头及减震垫；合理布局、厂房隔声、定期保养维护设备等措施	1.0	选择低噪设备；安装设备时采取台基减振、橡胶减震接头及减震垫；合理布局、厂房隔声、定期保养维护设备等措施	1.0

固体 废物	生活垃圾收集后交由环卫部门清运	0.2	生活垃圾交由当地环卫部门清运	0.2
	餐厨垃圾（含油水分离器废油脂）经桶装加盖密闭收集后，定期交由有餐厨垃圾处理资质单位处理	0.3	餐厨垃圾（含油水分离器废油脂）经专用餐厨垃圾桶加盖密闭收集后，委托成都市温江区环境卫生管理中心处理	0.54
	设置1个一般固废区，面积为5m ² ，废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料收集至一般固废区后，定期外售废品回收站处理	0.5	设有一个面积5m ² 的专用一般固废储存区收集废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料，定期外售废品回收站	0.5
	废胶桶交由成都川蓝环保科技有限公司处理	0.2	废胶桶委托成都川蓝环保科技有限公司处置	0.2
	新建危险废物暂存间，做好“四防”，规范标识标牌等。废胶水垫（含滴落的废胶水）、废清理液、废润滑油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、车间油水分离器油泥等进行分类收集，暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处理；	1.0	新建1个10m ² 危险废物暂存间，并做好“四防”措施，设置标识标牌等。废胶水垫（含滴落的废胶水）、废清理液、废润滑油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、车间油水分离器油泥等进行分类收集，暂存于危废暂存间，定期交由四川省兴茂石化有限责任公司处理和委托成都川蓝环保科技有限公司处置；	1.0
	与有危废处理资质单位签订废液压油危险废物处置协议	0.6	已与四川省兴茂石化有限责任公司签订废液压油处置协议	0.6

地下水防治	<p>加强环境管理，采取防止和降低污染物跑、冒、滴、漏的措施，项目采取分区防渗措施：①重点防渗区：新建1处危废暂存间（位于车间外西南侧，面积约10m²），危废暂存间地面采取抗渗混凝土进行硬化后，增设2mm厚HDPE防渗膜或其他人工防渗材料进行防渗处理后，在危废收集桶下方设置防泄漏托盘，托盘边缘高度设置为10cm，以便及时收集泄漏的废液，危废暂存间内设置空桶作为备用，能够满足重点防渗区（等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10⁻¹⁰cm/s）的规定要求。胶水暂存区、涂胶区地面在现有基础上增设2mm厚HDPE防渗膜或其他人工防渗材料进行防渗处理，车间油水分离器采用不锈钢材质进行防渗，可以满足重点防渗区（等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10⁻⁷cm/s）的规定要求。②一般防渗区：除重点防渗区外的生产区域地面、食堂油水分离器已采取抗渗混凝土防渗，可满足一般防渗要求（等效黏土防渗层Mb≥1.5m，K≤1×10⁻⁷cm/s）；③简单防渗区：办公区、食堂地面已采取混凝土进行水泥硬化。</p>	5.0	<p>本项目新建危废暂存间地面已采取混凝土防渗+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施，四周设有围堰。在危废收集桶下方设置防泄漏托盘，托盘边缘高度设置为10cm。胶水暂存区、涂胶区（含清洗剂暂存区）、润滑油暂存区地面已采取混凝土硬化+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施。车间油水分离器位于洗手间外，油水分离器采用不锈钢制作，车间内地面已采取混凝土硬化+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施。</p> <p>生产区域地面已采取抗渗混凝土防渗+2mm 环氧树脂地坪漆作为防渗措施。食堂油水分离器位于厨房清洗池下方，油水分离器采用不锈钢制作，厨房地面采用混凝土硬化处理作为一般防渗措施。</p> <p>办公区、食堂等地面采取混凝土硬化处理作为简单防渗。</p>	5.0	
	风险防范	设置消火栓、灭火器等消防器材	1.5	设置消火栓、灭火器等消防器材	1.5
		消防设施定期检查、维护，电器线路定期进行检查、维修保养	0.5	消防设施定期检查、维护，电器线路定期进行检查、维修保养	0.5
		加强风险管理，配备环保管理人员，编制环境应急预案，定期组织应急演练	1.0	加强风险管理，配备环保管理人员，编制环境应急预案，定期组织应急演练	1.0
环境监测	接受当地环保部门的指导和管理；定期做好环境监测计划	1.0	接受当地环保部门的指导和管理；定期做好环境监测计划	1.0	
合计		25.8		25.3	

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	涂胶、热压	VOCs (含二甲苯)	“二级活性炭吸附”装置(TA001)处理后，由1根15m 排气筒(DA001)排放	与环评一致	外环境
	焊接工序	焊接烟尘	“焊烟净化器”装置(TA002)处理后，由1根15m 排气筒(DA002)排放	与环评一致	外环境

	食堂	食堂油烟	油烟净化器(TA003)处理后经自建排气烟道引至楼顶排放	与环评一致	外环境
	无组织废气	打磨粉尘	车间自然沉降,定期清扫作一般固废处理	与环评一致	外环境
水污染物	生活污水、员工洗手废水、地面清洁废水、食堂餐饮废水	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、TP、SS、动植物油等	食堂含油废水经食堂洗碗池下方新建的油水分离器(2.5m ³)隔油处理,员工洗手废水、地面清洁废水经车间外北侧新建的油水分离器(1m ³)隔油后与生活污水一并依托已建预处理池(100m ³)处理后经市政污水管网排入园区污水处理厂	食堂含油废水经食堂洗碗池下方新建的油水分离器隔油处理,员工洗手废水、地面清洁废水经车间外东南侧新建的油水分离器隔油后与生活污水一并依托已建预处理池(100m ³)处理后经市政污水管网排入园区污水处理厂	杨柳河
固体废弃物		一般固废	生活垃圾收集后交由环卫部门清运;预处理池污泥定期清掏后由环卫部门清运处理;餐厨垃圾(含油水分离器废油脂)经桶装加盖密闭收集后,定期交由有餐厨垃圾处理资质单位处理;废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料收集至一般固废区后,定期外售废品回收站处理;废液压油暂存于危废暂存间,定期交由危废资质单位处理;废胶桶、废胶水垫(含滴落的废胶水)、废清理液、废润滑油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、车间油水分离器油泥进行分类收集,暂存于危废暂存间,定期交由成都川蓝环保科技有限公司处理。	生活垃圾交由环卫部门清运。预处理池污泥定期有园区环卫部门清掏清运处理。废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料外售废品收购站回收处理。餐厨垃圾(含油水分离器油泥)委托成都市温江区环境卫生管理中心处理。废胶桶、废胶水垫(含滴落的废胶水)、废清理液、废润滑油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、油水分离器油泥委托四川省兴茂石化有限责任公司和委托成都川蓝环保科技有限公司处置	合理处置,去向明确
		危险废物			
噪声	生产设备	厂界噪声	选择低噪设备;安装设备时采取台基减振、橡胶减震接头及减震垫;合理布局、厂房隔声、定期保养维护设备等措施	通过合理布局,选用先进的低噪声设备,基础减振、厂房隔音、定期保养维护设备等措施	外环境

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**

本项目符合国家现行产业政策，符合当地规划要求。项目建成投产后，废气、废水、噪声、固废采取的污染防治措施技术可靠、经济可行，只要项目认真落实环评报告中提出的各项污染防治措施，严格执行“三同时”制度，保证环境保护措施的有效运行，确保污染物稳定达标排放，从环境角度而言，本项目建设是可行的。

4.2 环评批复

成都盈安科技有限公司：

你公司关于《成都盈安金属洁净板改造项目环境影响报告表》(下称“报告表”)的报批已收悉。该项目位于成都市温江区海峡科技园新华大道二段 129 号，总投资 500 万元，环保投资 25.5 万元。根据四川中衡科创安全环境科技有限公司编制对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。

你公司应该严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行配套建设的环保措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。否则，将按相关环保法律法规予以处罚。项目环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批环境影响评价文件，否则不得实施建设。自环评批复文件批准之日起，如工程超过 5 年未开工建设，环境影响评价文件应当报我局重新审核。

你公司应认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或者发生实际排污前，

主动申请、变更排污许可证或者填报排污登记表。

4.4 验收监测标准

4.4.1 执行标准

根据执行标准：

废水：《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值和执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

废气：无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放浓度标准限值，无组织 VOCs、二甲苯执行《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 无组织排放监控浓度限值。有组织 VOCs 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它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值；有组织颗粒物和二甲苯执行《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。餐饮油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中最高允许排放浓度标准限值。

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。

固废：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

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	生产车间、办公区、	标准	《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值；《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 表 4 中三级标准限值；《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准

废气	食堂	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	五日生化 学需氧量	300	pH 值	6~9	五日生化 学需氧量	300			
		化学需 氧量	500	悬浮物	400	化学需 氧量	500	悬浮物	400			
		总磷	8	氨氮	45	总磷	8	氨氮	45			
		石油类	20	动植物油	100	石油类	20	动植物油	100			
	生产车间	标准	颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放浓度标准限值; VOCs 和二甲苯执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(GB51/2377-2017)表5中无组织排放监控浓度限值			标准			颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放浓度标准限值; VOCs 和二甲苯执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(GB51/2377-2017)表5中无组织排放监控浓度限值			
		项目	无组织排放浓度 (mg/m ³)			项目	无组织排放浓度 (mg/m ³)					
		二甲苯	0.2			二甲苯	0.2					
		挥发性 有机物 VOCs	2.0			挥发性 有机物 VOCs	2.0					
		颗粒物	1.0			颗粒物	1.0					
		标准	颗粒物、二甲苯执行《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; VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(GB51/2377-2017)表3涉及有机溶剂生产和使用的其他行业排放标准限值			标准			颗粒物、二甲苯执行《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; VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(GB51/2377-2017)表3涉及有机溶剂生产和使用的其他行业排放标准限值			
		有组织				有组织						
		项目	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	项目	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)					
		二甲苯	70	1.0	二甲苯	70	1.0					
		挥发性 有机物 VOCs	60	3.4	挥发性 有机物 VOCs	60	3.4					
		颗粒物	120	3.5	颗粒物	120	3.5					
		食堂	标准	《饮食业油烟排放标准(试行)》GB18483-2001表2中最高允许排放浓度标准限值			标准			《饮食业油烟排放标准(试行)》GB18483-2001表2中最高允许排放浓度标准限值		
			项目	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	项目	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)				
			饮食业	2.0	-	饮食业	2.0	-				

		油烟			油烟		
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）3类功能区标准		标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-90）3类标准	
		项目	标准限值 dB（A）		项目	标准限值 dB（A）	
		昼间	65		昼间	65	

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、办公区、食堂	废水总排口	pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、动植物油	监测 2 天，每天 4 次

6.1.2 废水监测方法

表 6-2 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	水质 pH 值的测定 电极法	HJ1147-2020	ZHJC-W1465 pH5 笔式 pH 计	/
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 电子分析天平	4mg/L
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法	HJ505-2009	ZHJC-W1250 SPX-250B-Z 生化培养箱 ZHJC-W808 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法	HJ/T399-2007	ZHJC-W1164 723 可见分光光度计	3.0mg/L
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ637-2018	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.06mg/L
动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ637-2018	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.06mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	ZHJC-W1551 723 可见分光光度计	0.025mg/L
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB11893-1989	ZHJC-W1164 723 可见分光光度计	0.01mg/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	厂房门窗处	非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次
2		厂界下风向 1#	VOCs（以非甲烷总烃计）、二甲苯	监测 2 天，每天 3 次
3		厂界下风向 2#		
4		厂界下风向 3#		
5		厂界下风向 4#		
6		DA001 废气处理装置进口		
7		DA001 废气处理装置出口		
8		DA002 排气筒废气处理装置进口	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次
9		DA002 排气筒废气处理装置出口		
10	食堂	油烟排口	饮食业油烟	监测 2 天，每天 1 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
总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T15432-1995 及修改单	ZHJC-W027 ESJ200-4A 电子分析天平	0.001mg/m ³
二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	HJ584-2010	ZHJC-W423 TRACE1300气相色谱仪	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
VOCs（以非甲烷总烃计）	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ604-2017	ZHJC-W004/ ZHJC-W827 GC9790II气相色谱仪	0.07mg/m ³

表 6-5 有组织排放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	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 及修改单	ZHJC-W1394/ ZHJC-W1243 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W027 ESJ200-4A 电子分析天平	/

二甲苯	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZHJC-W1394/ ZHJC-W1243 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 0.004mg/m ³ 对/间二甲苯 0.009mg/m ³
VOCs (以非甲烷总烃计)	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ38-2017	ZHJC-W1394/ ZHJC-W1243 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W004/ ZHJC-W827 GC9790 II 气相色谱仪	0.07mg/m ³
饮食业油烟	饮食业油烟排放标准 (试行) (附录 A 饮食业油烟采样方法及分析方法)	GB18483-2001	ZHJC-W1243 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	/

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#厂界南外 1m 处	监测 2 天, 昼间 1 次	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	ZHJC-W1478-1/2 AWA6228+多功能声级计 (噪声分析仪)
2#厂界西外 1m 处				
3#厂界北外 1m 处				
备注: 由于项目厂界东侧与双强玻璃生产厂房紧邻, 东侧不满足噪声采样条件, 故本次验收未对厂界东侧噪声进行验收监测。				

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

2023年1月3日~2023年1月4日成都盈安科技有限公司成都盈安金属洁净板改造项目正常运行生产，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
2023.1.3	消防用金属洁净板	0.076 万 m ² /d	0.065 万 m ² /d	86
	阀门	38 个/d	33 个/d	87
	其他通风设备	38 个/d	33 个/d	87
2023.1.4	消防用金属洁净板	0.076 万 m ² /d	0.062 万 m ² /d	82
	阀门	38 个/d	32 个/d	84
	其他通风设备	38 个/d	32 个/d	84

项目投运后全年工作 264 天，每天工作 8 小时。

7.2 验收监测结果

7.2.1 废水监测结果

表 7-2 废水监测结果表（单位：mg/L）

项目	点位	废水总排口								标准限值	结果评价
		01 月 03 日				01 月 04 日					
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次		
pH 值（无量纲）		8.1	8.1	8.2	7.9	7.7	7.6	7.6	7.7	6~9	达标
悬浮物		60	58	69	61	71	73	78	74	400	达标
五日生化需氧量		41.2	26.0	30.8	31.2	38.5	35.7	37.8	37.1	300	达标
化学需氧量		124	118	121	128	142	137	143	140	500	达标
石油类		0.13	0.12	0.12	0.12	0.14	0.11	0.10	0.09	20	达标
动植物油		0.21	0.08	0.08	0.09	0.14	0.12	0.13	0.14	100	达标
氨氮		18.0	19.7	18.7	18.0	16.0	16.6	16.4	16.9	45	达标
总磷		1.63	1.69	1.70	1.51	1.61	1.74	1.70	1.65	8	达标

监测结果表明，废水排口所测 pH 值、五日生化需氧量、化学需氧量、悬浮物、石油类、动植物油浓度满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值；氨氮、总磷浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

7.2.2 无组织废气监测结果

表 7-3 无组织排放废气监测结果表（单位：mg/m³）

项目		点位	厂界下风向	厂界下风向	厂界下风向	厂界下风向	标准 限值	结果评 价
			1#	2#	3#	4#		
总悬浮 颗粒物	01 月 03 日	第 1 次	0.181	0.163	0.181	0.181	1.0	达标
		第 2 次	0.182	0.182	0.182	0.164		
		第 3 次	0.182	0.182	0.164	0.182		
	01 月 04 日	第 1 次	0.198	0.180	0.198	0.180		
		第 2 次	0.199	0.199	0.199	0.181		
		第 3 次	0.181	0.181	0.181	0.199		
二甲苯	01 月 03 日	第 1 次	未检出	未检出	未检出	未检出	0.2	达标
		第 2 次	未检出	未检出	未检出	未检出		
		第 3 次	未检出	未检出	未检出	未检出		
	01 月 04 日	第 1 次	未检出	未检出	未检出	未检出		
		第 2 次	未检出	未检出	未检出	未检出		
		第 3 次	未检出	未检出	未检出	未检出		
VOCs（以 非甲烷总 烃计）	01 月 03 日	第 1 次	0.42	0.42	0.46	0.44	2.0	达标
		第 2 次	0.46	0.44	0.44	0.48		
		第 3 次	0.43	0.45	0.43	0.44		

监测结果表明，项目厂区所测无组织 VOCs（以非甲烷总烃计）、二甲苯浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其

他行业无组织排放监控浓度限值。无组织颗粒物监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放浓度标准限值

7.2.3 有组织废气监测结果

表 7-4 废气处理设备进口监测结果表

项目		点位		01 月 03 日								标准 限值	处理 效率
				DA001 废气处理装置进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 2m				DA001 废气处理装置出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 5m					
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值		
二甲苯	标干流量 (m ³ /h)	5609	5627	5631	/	5056	5077	5091	/	-	41%		
	排放浓度 (mg/m ³)	0.045	0.037	0.037	0.040	0.027	0.029	0.022	0.026	70			
	排放速率 (kg/h)	2.52×10 ⁻⁴	2.08×10 ⁻⁴	2.08×10 ⁻⁴	2.23×10 ⁻⁴	1.37×10 ⁻⁴	1.47×10 ⁻⁴	1.12×10 ⁻⁴	1.32×10 ⁻⁴	1.0			
VOCs (以非 甲烷总 烃计)	标干流量 (m ³ /h)	5609	5627	5631	/	5056	5077	5091	/	-	53%		
	排放浓度 (mg/m ³)	2.13	1.88	2.02	2.01	1.64	0.82	0.70	1.05	60			
	排放速率 (kg/h)	0.0119	0.0106	0.0114	0.0113	8.27×10 ⁻³	4.18×10 ⁻³	3.57×10 ⁻³	5.34×10 ⁻³	3.4			
项目		点位		01 月 04 日								标准 限值	处理 效率
				DA001 废气处理装置进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 2m				DA001 废气处理装置出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 5m					
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值		
二甲苯	标干流量 (m ³ /h)	5564	5530	5566	/	5042	4977	5053	/	-	55%		
	排放浓度 (mg/m ³)	0.041	0.088	0.041	0.057	0.029	0.026	0.029	0.028	70			
	排放速率 (kg/h)	2.28×10 ⁻⁴	4.87×10 ⁻⁴	2.28×10 ⁻⁴	3.14×10 ⁻⁴	1.46×10 ⁻⁴	1.29×10 ⁻⁴	1.47×10 ⁻⁴	1.41×10 ⁻⁴	1.0			
VOCs (以非 甲烷总 烃计)	标干流量 (m ³ /h)	5564	5530	5566	/	5042	4977	5053	/	-	38%		
	排放浓度 (mg/m ³)	1.16	1.17	1.52	1.28	0.85	0.88	0.89	0.87	60			
	排放速率 (kg/h)	6.45×10 ⁻³	6.47×10 ⁻³	8.46×10 ⁻³	7.13×10 ⁻³	4.29×10 ⁻³	4.39×10 ⁻³	4.50×10 ⁻³	4.39×10 ⁻³	3.4			

监测结果表明，排气筒所测有组织 VOCs（以非甲烷总烃计）浓度及排放速率

满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。有组织二甲苯浓度及排放速率满足《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。

表 7-5 废气处理设备进口监测结果表

项目 \ 点位		01 月 03 日								标准 限值	处理 效率
		DA002 排气筒废气处理装置进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 2m				DA002 排气筒废气处理装置出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 4.5m					
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值		
颗粒物	标干流量 (m ³ /h)	2248	2572	2425	/	2100	2027	2016	/	-	44%
	排放浓度 (mg/m ³)	<20 (6.14)	<20 (4.96)	<20 (6.88)	<20 (5.99)	<20 (3.23)	<20 (4.76)	<20 (3.83)	<20 (3.94)	120	
	排放速率 (kg/h)	0.0138	0.0128	0.0167	0.0144	6.78×10 ⁻³	9.65×10 ⁻³	7.72×10 ⁻³	8.05×10 ⁻³	3.5	
项目 \ 点位		01 月 04 日								标准 限值	处理 效率
		DA002 排气筒废气处理装置进口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 2m				DA002 排气筒废气处理装置出口 排气筒高度 15m, 测孔距地面高度 4.5m					
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值		
颗粒物	标干流量 (m ³ /h)	2745	3481	3914	/	2403	2419	2428	/	-	43%
	排放浓度 (mg/m ³)	<20 (6.70)	<20 (3.10)	<20 (4.30)	<20 (4.70)	<20 (4.02)	<20 (2.80)	<20 (3.98)	<20 (3.60)	120	
	排放速率 (kg/h)	0.0184	0.0108	0.0168	0.0153	9.66×10 ⁻³	6.77×10 ⁻³	9.66×10 ⁻³	8.70×10 ⁻³	3.5	

监测结果表明，排气筒所测有组织颗粒物浓度及排放速率满足《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。

表 7-6 废气处理设备进口监测结果表

项目 \ 点位		01 月 03 日		标准 限值	结果 评价
		油烟排口 排气筒高度：17m, 出口直径：0.3m			

		第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	均值		
饮食业 油烟	烟气流量 (m ³ /h)	4182	4245	4161	4169	4184	/	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	0.240	0.180	0.187	0.066	0.207	0.176	2.0	达标
	排放速率 (kg/h)	1.58 ×10 ⁻³	1.19 ×10 ⁻³	1.23 ×10 ⁻³	4.34 ×10 ⁻⁴	1.36 ×10 ⁻³	1.16 ×10 ⁻³	-	-
项目 点位		01月04日						标准 限值	结果 评价
		油烟排口 排气筒高度: 17m, 出口直径: 0.3m							
		第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	均值		
饮食业 油烟	烟气流量 (m ³ /h)	4141	4217	3925	3917	4009	/	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	0.304	0.091	0.087	0.232	0.211	0.185	2.0	达标
	排放速率 (kg/h)	2.00 ×10 ⁻³	6.03 ×10 ⁻⁴	5.77 ×10 ⁻⁴	1.54 ×10 ⁻³	1.39 ×10 ⁻³	1.22 ×10 ⁻³	-	-

监测结果表明,本次食堂所测有组织餐饮油烟废气监测结果符合《饮食业油烟排放标准(试行)》GB18483-2001表2中最高允许排放浓度标准限值。

7.2.4 厂界噪声监测结果

表 7-7 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#项目厂房厂界南侧外 1m处	01月03日	昼间	56	昼间 65	达标
	01月04日	昼间	52		
2#项目厂房厂界西侧外 1m处	01月03日	昼间	58		
	01月04日	昼间	55		
3#项目厂房厂界北侧外 1m处	01月03日	昼间	52		
	01月04日	昼间	56		

备注: 由于项目厂界东侧与双强玻璃生产厂房紧邻, 东侧不满足噪声采样条件, 故本次验收未对厂界东侧噪声进行验收监测。

监测结果表明,厂界所测 1#~3#点位昼间厂界环境噪声等效连续 A 声级监测结果均符合《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。

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，本项目投运后全厂设置污染物总量控制指标为：COD：0.6605t/a，氨氮：0.0585t/a、总磷：0.0104t/a、VOCs：0.0723t/a、颗粒物：0.1077t/a。

项目废水污染物排放总量为：

COD： $132\text{mg/L} \times 1098\text{t/a} \div 10^6 \div 85\% = 0.1705\text{t/a}$

氨氮： $17.5\text{mg/L} \times 1098\text{t/a} \div 10^6 \div 85\% = 0.0226\text{t/a}$

总磷： $1.65\text{mg/L} \times 1098\text{t/a} \div 10^6 \div 85\% = 0.0021\text{t/a}$

项目废气污染物排放总量为：

VOCs： $0.00487\text{kg/h} \times 8\text{h} \times 264\text{d} \div 85\% = 0.0121\text{t/a}$

二甲苯： $0.000137\text{kg/h} \times 2\text{h} \times 264\text{d} \div 85\% = 0.0003\text{t/a}$

VOCs（含二甲苯）： $0.0121\text{t/a} + 0.0003\text{t/a} = 0.0124\text{t/a}$

颗粒物： $0.00838\text{kg/h} \times 8\text{h} \times 264\text{d} \div 85\% = 0.0177\text{t/a}$

本项目污染物排放量，均小于核定总量控制指标。

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	达标情况
		排放总量(t/a)	排放总量(t/a)	
废水	COD	0.6605	0.1705	达标
	氨氮	0.0585	0.0226	达标
	总磷	0.0104	0.0021	达标
废气	VOCs(含二甲苯)	0.0723	0.0124	达标
	颗粒物	0.1077	0.0177	达标

8.2 环保设施“三同时”落实情况

本项目执行环评及环保“三同时”制度，环保审查及审批手续完备，各项环保设施与主体工程同时设计，同时施工，同时投入使用。

8.3 环保管理制度及环保机构设置情况

企业建立了环境保护管理制度，规定了环保的工作任务及各部门的工作职责，

废弃物的收集、存放和处理方式，污染物排放管理，环境监测管理等内容，制度较为完善，能按照相应的管理程序进行管理，制定环保管理制度，建立了环保档案。

8.4 环境风险防范及突发环境事件应急预案情况

公司编制风险防范措施及污染事故应急预案，未进行备案。对照《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)和《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)，本项目不构成重大危险源。本项目在运营期间未发生污染事故或污染纠纷及投诉。

8.5 雨（清）污分流情况

本项目实行雨污分流。

8.6 环保设施（措施）的管理、运行及维护情况

本项目环保设施主要包括污水处理设施及污水管网、雨水管网、废气设施、固废存放场所等。各项环保设施实施专人管理制度，管理有序，运行正常，维护良好。

8.7 卫生防护距离设置情况

本项目以整个生产厂房边界为起点划定 50 米卫生防护距离，根据现场踏勘调查，项目卫生防护距离内未新建住宅、学校、医院等环境敏感点。

8.8 排污许可办理情况

成都盈安科技有限公司属于安全、消防用金属制品制造，根据《固定污染源排污许可分类管理名录》，企业生产不涉及通用工序，因此属于登记管理。成都盈安科技有限公司于 2022 年 11 月 11 日变更了《固定污染源排污登记回执》（登记编号：91510115066977041Y001W）。

8.9 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

项目	环评批复要求	实际落实情况
大气污染物	涂胶、热压工序产生的有机废气（含二甲苯）经“二级活性炭吸附”装置（TA001）处理后，由 1 根 15m 排气筒(DA001)排放。	已落实。 涂胶、热压设备产品进出口两侧分别设置一个集气罩对有机废气（含二甲苯）进行收集，经管道引至 1 套二级活性炭装置（TA001）进行处理后，通过 1 根 15m 高排气筒(DA001)高空排放。
	焊接烟尘、切割烟尘经集气罩收集后进入“焊烟净化器”装置（TA002）处理，最终由 1 根 15m 排气筒(DA002)排放。	已落实。 取消切割工序，无切割烟尘产生。焊接烟尘经焊接工位设置的集气罩收集后通过“焊烟净化器”装置（TA002）处理，由 1 根 15m 排气筒(DA002)排放。
	食堂油烟通过油烟净化器（TA003）处理后经自建排气烟道引至楼顶排放。	已落实。 食堂烹饪油烟经灶台上方集气罩收集后通过油烟净化器（TA003）处理，通过专用排放烟道引至楼顶排放。
	打磨粉尘通过车间自然沉降，定期清扫作一般固废处理。	已落实。 打磨产生的金属粉尘粒径和比重都较大，通过车间厂房的阻隔，自然沉降至地面。最后通过人工每日清扫，收集的打磨粉尘（金属屑）作为固体废弃物收集处理。
水污染物	食堂含油废水经食堂洗碗池下方新建的油水分离器（2.5m ³ ）隔油处理，员工洗手废水、地面清洁废水经车间外北侧新建的油水分离器（1m ³ ）隔油后与生活污水一并依托已建预处理池（100m ³ ）处理后经市政污水管网排入园区污水处理厂。	已落实。 食堂含油废水经食堂洗碗池下方新建的油水分离器隔油处理，员工洗手废水、地面清洁废水经车间外内东南侧新建的油水分离器隔油后与生活污水一并依托已建预处理池（100m ³ ）处理后经市政污水管网排入园区污水处理厂。
固体废物	生活垃圾收集后交由环卫部门清运；预处理池污泥定期清掏后由环卫部门清运处理；餐厨垃圾（含油水分离器废油脂）经桶装加盖密闭收集后，定期交由有餐厨垃圾处理资质单位处理；废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料收集至一般固废区后，定期外售废品回收站处理；废液压油暂存于危废暂存间，定期交由危废资质单位处理；废胶桶、废胶水垫（含滴落的废胶水）、废清理液、废润滑油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、车间油水分离器油泥进行分类收集，暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处理。	已落实。 生活垃圾交由环卫部门清运。预处理池污泥定期有园区环卫部门清掏清运处理。废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料外售废品收购站回收处理。餐厨垃圾（含油水分离器油泥）委托成都市温江区环境卫生管理中心处理。废胶桶、废胶水垫（含滴落的废胶水）、废清理液、废润滑油、废液压油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、油水分离器油泥委托四川省兴茂石化有限责任公司处置和委托成都川蓝环保科技有限责任公司处置。
噪声	选择低噪设备；安装设备时采取台基减振、橡胶减震接头及减震垫；合理布局、厂房隔声、定期保养维护设备等措施。	已落实。 通过合理布局，选用先进的低噪声设备，基础减振、厂房隔音、定期保养维护设备等措施。

地下水防渗	<p>加强环境管理,采取防止和降低污染物跑、冒、滴、漏的措施,项目采取分区防渗措施:①重点防渗区:新建1处危废暂存间(位于车间外西南侧,面积约10m²),危废暂存间地面采取抗渗混凝土进行硬化后,增设2mm厚HDPE防渗膜或其他人工防渗材料进行防渗处理后,在危废收集桶下方设置防泄漏托盘,托盘边缘高度设置为10cm,以便及时收集泄漏的废液,危废暂存间内设置空桶作为备用,能够满足重点防渗区(等效黏土防渗层Mb≥6.0m, K≤1×10⁻¹⁰cm/s)的规定要求。胶水暂存区、涂胶区地面在现有基础上增设2mm厚HDPE防渗膜或其他人工防渗材料进行防渗处理,车间油水分离器采用不锈钢材质进行防渗,可以满足重点防渗区(等效黏土防渗层Mb≥6.0m, K≤1×10⁻⁷cm/s)的规定要求。②一般防渗区:除重点防渗区外的生产区域地面、食堂油水分离器已采取抗渗混凝土防渗,可满足一般防渗要求(等效黏土防渗层Mb≥1.5m, K≤1×10⁻⁷cm/s);③简单防渗区:办公区、食堂地面已采取混凝土进行水泥硬化。</p>	<p>已落实。 本项目新建危废暂存间地面已采取混凝土防渗+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施,四周设有围堰。在危废收集桶下方设置防泄漏托盘,托盘边缘高度设置为 10cm。胶水暂存区、涂胶区(含清洗剂暂存区)、润滑油暂存区地面已采取混凝土硬化+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施。车间油水分离器位于洗手间外,油水分离器采用不锈钢制作,车间内地面已采取混凝土硬化+2mm 环氧树脂地坪漆作为重点防渗措施。 生产区域地面已采取抗渗混凝土防渗+2mm 环氧树脂地坪漆作为防渗措施。食堂油水分离器位于厨房清洗池下方,油水分离器采用不锈钢制作,厨房地面采用混凝土硬化处理作为一般防渗措施。 办公区、食堂等地面采取混凝土硬化处理作为简单防渗。</p>
-------	--	--

8.9 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, 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%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。

100%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。

100%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。

100%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响。

100%的被调查公众对本项目的环保工作满意。

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	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	0	0
		有负影响可接受	0	0
		有负影响不可接受	0	0
		无影响	30	100
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	30	100
		不清楚	0	0
5	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
6	本项目是够有利于本地区的经济发展	有正影响	30	100
		有负影响	0	0
		无影响	0	0
		不知道	0	0
7	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
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 2023 年 1 月 3 日~2023 年 1 月 4 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，成都盈安金属洁净板改造项目正常生产，满足验收监测要求。

9.1.1 各类污染物及排放情况

1、废水：本次验收废水总排口所测 pH 值、五日生化需氧量、化学需氧量、悬浮物、石油类、动植物油浓度满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。氨氮、总磷浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

2、废气：本次验收所测无组织排放废气 VOCs、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 5 中其他行业无组织排放监控浓度限值。无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放浓度标准限值。

本次验收所测有组织排放废气 VOCs（以非甲烷总烃计）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它行业最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值，二甲苯、颗粒物监测结果均符合《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。食堂所测有组织餐饮油烟废气监测结果符合《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中最高允许排放浓度标准限值。

3、噪声：本项目所测厂界噪声监测点昼间噪声均能够满足《工业企业厂界环

境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值。

4、固体废弃物排放情况：

生活垃圾交由环卫部门清运。预处理池污泥定期有园区环卫部门清掏清运处理。废金属边角料、废零配件、废焊丝、废包装材料外售废品收购站回收处理。餐厨垃圾（含油水分离器油泥）委托成都市温江区环境卫生管理中心处理。废胶桶、废胶水垫（含滴落的废胶水）、废清理液、废润滑油、废液压油、废油桶、废含油手套及棉纱、废活性炭、油水分离器油泥委托四川省兴茂石化有限责任公司处置和委托成都川蓝环保科技有限公司处置。

5、总量控制：

根据环评报告，本项目投运后设置污染物总量控制指标为：COD：0.6605t/a，氨氮：0.0585t/a、总磷：0.0104t/a、VOCs：0.0723t/a、颗粒物：0.1077t/a。

本次验收监测，项目污染物排放总量为：COD：0.1705t/a、氨氮：0.0226t/a、总磷：0.0021t/a、VOCs（含二甲苯）：0.0124t/a、颗粒物：0.0177t/a，均小于核定总量控制指标。

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%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意和基本满意；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，成都盈安科技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 500 万元，其中环保投资 25.3 万元，环保投资占总投资比例为 5.06%。本次验收所测废水、废气、噪声均能达标排放，固体废物采取了相应处置措施。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、做好固体废物的暂存管理和委托处理工作。
- 2、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。

3、按要求定期更换有机废气处理装置中的活性炭，产生的废活性炭全程按照危险废物管理，委托有资质单位处置。

附表：

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

附文：

需要说明的其他事项

附图：

附图 1 地理位置图

附图 2 项目外环关系及卫生防护距离图

附图 3 项目监测布点图

附图 4 项目办公区平面布置图

附图 5 项目车间平面布置图

附图 6 项目现状

附图 7 项目竣工日公示

附图 8 项目设施调试公示

附图 9 项目网上公示

附件：

附件 1 项目备案通知书

附件 2 已建项目环评及批复文件

附件 3 关于《关于对成都盈安金属洁净板改造项目建设项目环境影响报告表》的审查
批复

附件 4 委托书

附件 5 验收监测报告

附件 6 工况说明

附件 7 危废处置协议

附件 8 餐厨垃圾协议

附件 9 公众参与意见调查表

附件 10 排污许可登记回执

附件 11 提供材料属实说明

附件 12 夜间不生产说明

附件 13 应急预案

附件 14 自主验收意见