

新建焊管生产线 3 条项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：什邡市大益汽车配件有限责任公司

编制单位：四川同佳检测有限责任公司

2021 年 6 月

建设单位：什邡市大益汽车配件有限责任公司

法人代表：

编制单位：四川同佳检测有限责任公司

法人代表：

项目负责人：

建设单位：什邡市大益汽车配件有限责任公司

电话：13990209440

传真：

邮编：618400

地址：四川什邡经济开发区（北区）
燕山路7号

编制单位：四川同佳检测有限责任公司

电话：0838-6054869

传真：

邮编：618000

地址：德阳经济技术开发区金沙江西
路706号

前 言

什邡市大益汽车配件有限责任公司（以下简称“大益汽车”）位于四川什邡经济开发区（北区）燕山路7号，投资150万元建设“新建焊管生产线3条项目”，其中3#厂房南侧新增焊管生产线1条，2#厂房新增焊管生产线2条，形成年产高频焊管1.5万吨的生产能力。

2020年8月25日什邡市大益汽车配件有限责任公司在什邡市经济和信息化局以川投资备【2020-510682-33-03-484388】JXQB-0305号立项备案，2020年9月由四川省中栎环保科技有限公司编制完成了什邡市大益汽车配件有限责任公司《新建焊管生产线3条项目》建设项目环境影响报告表，2020年11月16日德阳市生态环境局以德环审批[2020]541号文对该环评报告表予以审查批复。项目于2021年1月建成投运以来一直运行正常，2020年11月20日完成了排污许可登记，取得了固定污染源排污登记回执（登记编号：9151068257527044X7001Z）。

受什邡市大益汽车配件有限责任公司委托，我公司根据《中华人民共和国环境保护法》以及中华人民共和国生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4号）的规定和要求，于2021年5月对什邡市大益汽车配件有限责任公司新建焊管生产线3条项目进行了现场勘察，并查阅了相关资料，在此基础上编制了项目竣工环境保护验收监测方案。2021年6月15-16日对该项目废水、废气、噪声进行了验收监测。2021年6月编制完成该项目竣工环境保护验收监测报告表。

本次环境保护验收的范围为：

主体工程：2#厂房和3#厂房；

储运工程：原材料堆放区、产品堆放区及气瓶暂存区等；

办公及生活设施：办公室、倒班宿舍；

环保工程：废气处理设施、生活污水处理设施、噪声治理设施、地下水防治措施、一般固废暂存间及危废暂存间等。

本次验收监测内容：

（1）废气监测；

（2）厂界噪声监测；

（3）废水监测；

- (4) 固体废弃物处置检查；
- (5) 环境管理检查。

表一

建设项目名称	新建焊管生产线3条					
建设单位名称	什邡市大益汽车配件有限责任公司					
法人代表	文兵	联系人	刘波			
联系电话	13990209440	邮政编码	618400			
建设地点	四川什邡经济开发区（北区）燕山路7号					
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> （划√）					
主要建设内容	项目主要建设内容包括主体工程（2#厂房、3#厂房）、办公及生活设施（办公室、倒班宿舍）、储运工程（原材料堆放区、产品堆放区、气瓶暂存区等）及环保工程（废气、废水、噪声治理设施及固废收集设施），购置高频焊管机组、行车等设备，形成年产高频焊管1.5万吨的生产能力。					
设计能力	年产高频焊管1.5万吨					
实际建成	年产高频焊管1.5万吨					
环评时间	2020年9月	开工日期	2020年12月			
投入试生产时间	2021年1月	现场监测时间	2021年6月15-16日			
环评报告表 审批部门	德阳市生态环境局	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	150万元	环保投资总概算	8.6万元	比例	5.73%	
实际总概算	150万元	环保投资	8.6万元	比例	5.73%	

验收监测依据	<p>1、建设项目竣工环境保护验收技术规范；</p> <p>(1) 中华人民共和国国务院令 第 253 号《建设项目环境保护管理条例》；</p> <p>(2) 环境保护部国环规环评[2017]4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》；</p> <p>(3) 四川省环境保护局川环发[2003]001 号《关于认真做好建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》；</p> <p>(4) 国家环境保护总局环函[2002]222 号《关于建设项目竣工环境保护验收适用标准有关问题的复函》；</p> <p>(5) 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》；</p> <p>(6) 国家环保总局令 第 13 号《建设项目竣工环境保护验收管理办法》；</p> <p>(7) 国家环保总局环发[2000]38 号《关于建设项目环境保护设施竣工验收管理有关问题的通知》；</p> <p>(8) 生态环境部公告第 2018 年第 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；</p> <p>2、建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定：</p> <p>(1) 2020 年 8 月 25 号，什邡市经济和信息化局川投资备【2020-510682-33-03-484388】JXQB-0305 号对什邡市大益汽车配件有限责任公司新建焊管生产线 3 条项目进行备案立项；</p> <p>(2) 2020 年 9 月，四川省中栎环保科技有限公司《新建焊管生产线 3 条项目》环境影响报告表；</p> <p>(3) 2020 年 11 月 16 日，德阳市生态环境局关于本项目环境影响报告表的批复，德环审批[2020]541 号；</p> <p>3、其他相关文件</p> <p>(1) 《四川同佳检测有限责任公司监测报告》（同环监字 2021）0632 号）。</p>
--------	---

验收监测标准 标号、级别	1、噪声执行：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中3类标准；			
	表 1-1 噪声监测执行标准表 单位：leq[dB (A)]			
	项目	厂界外声环境功能区类别	时段	
	厂界噪声	3类	昼间	65dB (A)
			夜间	55dB (A)
	2、废水执行：《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准			
	表 1-2 第二类污染物最高允许排放浓度 单位 mg/L			
	序号	污染物	三级标准	
	1	pH（无量纲）	6~9	
	2	悬浮物	400	
3	五日生化需氧（BOD ₅ ）	300		
4	化学需氧量（COD）	500		
5	石油类	30		
6	氨氮	/		
3、废气执行：颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值；				
表 1-3 废气监测执行标准表				
序号	污染物	无组织排放监控浓度限值（mg/m ³ ）		
1	颗粒物	1.0		
4、固体废渣执行				
(1) 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；				
(2) 危险固体废物贮存、处置按国家相关标准执行。				

表二

工程建设内容：

建设项目概况

项目名称：新建焊管生产线3条项目；

建设地点：四川什邡经济开发区（北区）燕山路7号；

建设性质：改扩建；

项目投资：150万元。

1、项目建设内容

本项目投资150万元，主要建设内容包括主体工程（2#厂房、3#厂房）、办公及生活设施（办公室、倒班宿舍）、储运工程（原材料堆放区、产品堆放区、气瓶暂存区等）及环保工程（废气、废水、噪声治理设施及固废收集设施），购置高频焊管机组、行车等设备，形成年产高频焊管1.5万吨的生产能力。

2、项目组成

项目组成主要为主体工程、储运工程、公用工程、办公及生活设施及环保工程等，根据现场勘查，项目实际建成内容与环评文件及其环评批复文件内的项目建设内容对照详见表2-1。

表2-1 项目组成及主要的环境影响一览表

项目组成		建设内容及主要装置		主要环境问题	备注
		环评预计	实际建成	营运期	
主体工程	3#厂房	1F, H=10.1m, 钢结构, 建筑面积 1890.7 m ² , 在厂房南侧新建焊管生产线1条, 主要设备为高频焊管机组1套。	与环评一致	废气、噪声	厂房依托, 进行设备安装
	2#厂房	1F, H=10.1m, 钢结构, 建筑面积 1890.7 m ² , 主要为原材料堆放区、产品堆放区、焊管生产线2条, 主要设备为高频焊管机组2套。	与环评一致		
储运工程	原材料堆放区	位于2#厂房西侧, 面积约200 m ²	与环评一致	/	新增
		位于3#厂房西侧, 面积约200 m ²	与环评一致	/	依托
	产品堆放区	位于2#厂房东侧, 面积约500 m ²	与环评一致	/	新增
		位于3#厂房东侧, 面积约500 m ²	与环评一致	/	依托

新建焊管生产线3条项目

	气瓶暂存区	位于厂区西侧,氧气瓶暂存区 5 m ² , 乙炔瓶暂存区 5 m ²	与环评一致	/	依托
	油品暂存区	位于 3#厂房, 面积 5 m ²	项目未设置油品暂存区, 机油即买即用, 不在厂区内暂存, 设备维护保养使用固体黄油	/	/
办公及生活设施	办公室	1F, 砖混结构, 50 m ² , 位于厂区北侧	与环评一致	生活污水、生活垃圾	依托
	倒班宿舍	1F, 砖混结构, 120 m ² , 位于厂区北侧	与环评一致		依托
公用工程	供水系统	由园区供给	与环评一致	/	依托
	供电系统	供电系统完好, 由园区供给	与环评一致	/	依托
	循环水系统	高频焊主机冷却水池 1 座, 容积 20m ³ , 位于厂区西侧; 焊管机组冷却水池 1 座, 容积 30m ³ , 位于厂区西北侧。	与环评一致	冷却循环水池池渣	依托
	排水系统	采取雨污分流制, 厂区雨水排入园区雨水管网; 生活废水进入预处理池处理后排入园区污水管网, 经什邡市灵江污水处理厂处理达标后排入石亭江。	与环评一致	/	依托
环保工程	废气治理	移动式焊烟净化器 3 台	与环评一致	/	新增
	生活废水治理	预处理池 1 座, 20m ³	与环评一致	污泥	依托
	噪声治理	选用低噪声设备、基础减震、厂房隔音、加强设备维护	与环评一致	/	新增
	一般固废暂存区	位于厂区西侧, 20 m ²	与环评一致	/	依托
	危废暂存间	位于厂区西侧, 10 m ² , 做好“防风、防雨、防渗漏、防晒”处理	与环评一致	/	新增
	地下水防治		预处理池、冷却循环水池重点防渗处理采用混凝土+HDPE 防渗膜, 防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s	与环评一致	/
		对危废暂存间采用混凝土+环氧树脂防渗, 防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s	危废暂存间采用混凝土+瓷砖+托盘进行防渗	/	新增

3、生产规模及产品方案

本项目生产的产品主要为高频焊管，具体生产规模及产品方案见下表 2-2:

表 2-2 生产规模及产品方案

序号	产品名称	产品年产量		备注
		环评预计	实际建成	
1	高频焊管	15000t/a	15000t/a	/

4、主要设备

表 2-3 工程主要设备一览表

序号	设备名	环评预计		实际建成		变动情况	备注
		设备型号、规格	数量	设备型号、规格	数量		
1	高频焊管机组	φ25	1套	φ25	1套	0	新增
2	高频焊管机组	φ28	1套	φ28	1套	0	新增
3	高频焊管机组	φ50	1套	φ50	1套	0	新增
4	液压打包机	/	1台	/	1台	0	依托
5	螺杆空压机	/	1台	/	1台	0	依托
6	储气罐	m ³	1个	m ³	1个	0	依托
7	切割机锯	LGK-63	1台	LGK-63	1台	0	依托（设备维修）
8	车床	612#	1台	612#	1台	0	
9	行车	5T	1台	5T	1台	0	新增
10	行车	2.99T	3台	2.99T	2台	-1	新增
11	行车	10T	1台	10T	1台	+1	新增
12	移动式焊烟净化器	/	3台	/	3台	0	新增

5、工作制度及劳动定员

工作制度：项目实行两班制，每班8小时，年生产300天。

表 2-4 劳动定员

项目	数量	
	环评预计	实际建成
工作人员	25人	25人

原辅材料消耗及水平衡

1、原辅材料消耗

表 2-5 项目主要原辅材料消耗一览表

类别	名称	数量		备注
		环评预计	实际使用	
原辅料	带钢	15000t	15000t	/
	氧气	51 瓶	40 瓶	/
	乙炔	102 瓶	80 瓶	/
	黄油	48kg	35kg	/
	液压油	102kg	50kg	/
	打包带	30kg	50kg	/
	手套	600 双	600 双	/
	棉纱	0.075t	0.05t	/
能耗	电	78 万 KW·h/a	50 万 KW·h/a	/
	自来水	360m ³ /a	300m ³ /a	/

2、水平衡

(1) 冷却循环用排水

项目生产过程中需通过冷却水对管材、高频焊管机组及高频焊接主机进行冷却，冷却水进入冷却循环池循环使用不外排，每天补充新鲜水。根据项目实际运行情况，因蒸发等损耗0.06m³/d，每天需补充新鲜用水0.06m³/d。

(2) 生活用排水

本项目年工作300天，新增员工25人，厂区不设食堂，项目生活用水量为1.375m³/d，折合年用水量为412.5m³/a，排水系数按0.8计，生活废水产生量为1.1m³/d，折合年排水量为330m³/a，主要污染因子为COD、氨氮等。

生活废水经预处理池处理达《污水综合排放标准》GB8978-1996 中三级标准，NH₃-N 达《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级中标准后经市政污水管网排入灵江污水处理厂处理，深度处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表 1 工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值要求后排入石亭江。

水平衡图如下：



图 2.1 项目水平衡图 m^3/d

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目营运期主要为高频焊管的生产，工艺流程及产污示意图如下：

（一）高频焊管生产工艺流程及产污环节图

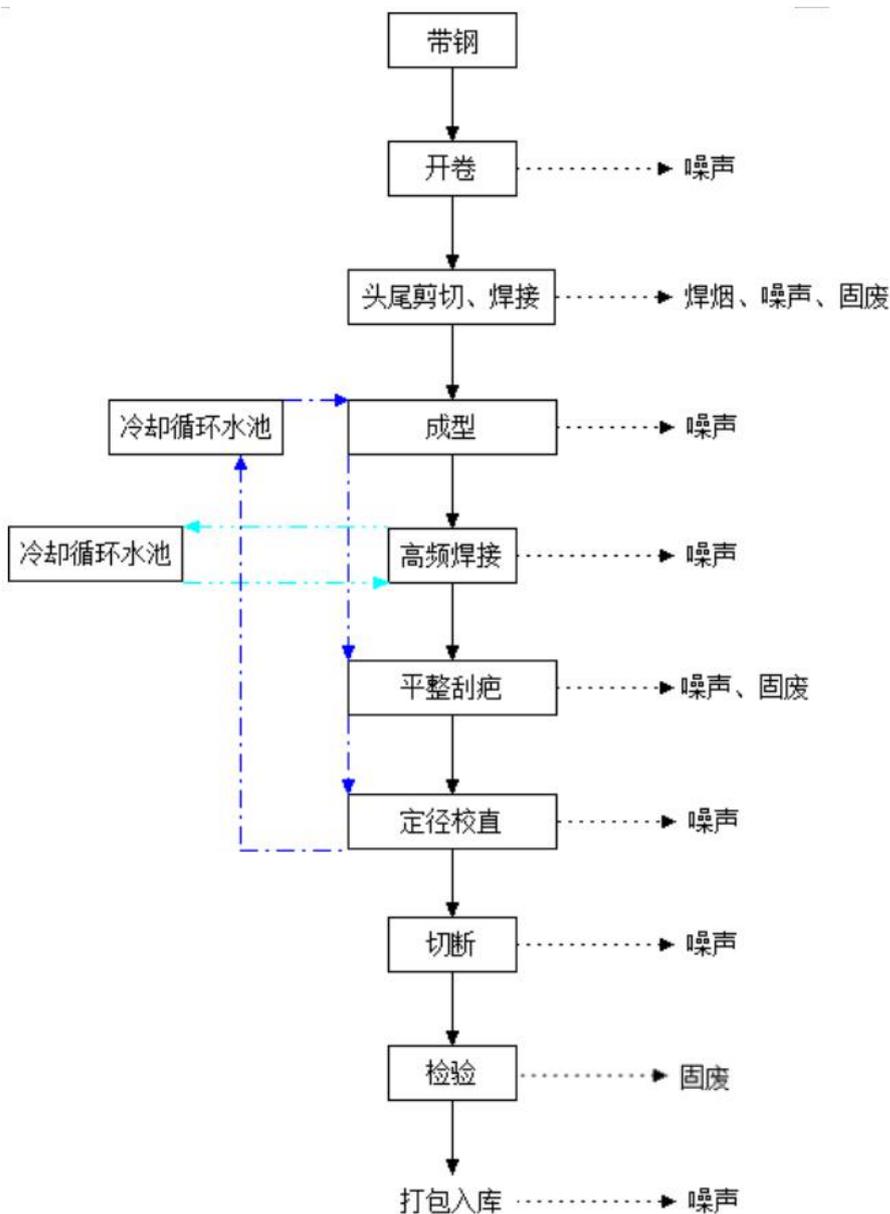


图 2-2 高频焊管生产工艺流程图及产污环节图

工艺流程简述：

①开卷：利用高频焊管机组前端开卷装置对带钢保持后张力下进行开卷。该工序主要污染为噪声。

②头尾剪切、焊接：开卷后，用切割锯剪切带钢头尾不平整的地方，采用氧炔焊接工

艺对带钢接口进行焊接，根据焊接情况（如穿孔等）辅以钢带头尾剪切下来的钢条进行焊接。该工序主要污染为焊接烟尘、噪声和剪切的废带钢。

③成型：在成型主机上冷弯成型（冷弯形成圆形管状），采用喷淋管进行喷淋冷却水，对器件及机械进行冷却。最后冷却水沿收集槽进入循环冷却池，全部回用，不外排。

④高频焊接：焊接钢管缝隙，采用高频焊机加热管缝，经牵引挤压熔融管缝，进行融焊，无需焊料。高频焊主机内置水冷系统，冷却水经管道进入循环冷却池，全部回用，不外排。该工序主要要污染为机械噪声。

⑤平整刮疤：焊接完成的焊管经牵引通过刀口对管缝焊接处疤痕进行刮除，采用喷淋管进行喷淋冷却水，对器件及机械进行冷却。最后冷却水沿收集槽进入循环冷却池，全部回用，不外排。该工序主要污染物为机械噪声和废料。

⑥定径校直：在定径与校直主机上进行分别进行焊管的定径与校直，其中管型不同所用定径辊型不同。采用喷淋管进行喷淋冷却水，对器件及机械进行冷却。最后冷却水沿收集槽进入循环冷却池，全部回用，不外排。

⑦切断：通过生产线尾端跟踪锯进行切断。

⑧检验：人工对焊管尺寸、焊接质量等进行检验，不合格产品统一收集外售。

⑨打包入库：检验合格的焊管经打包机打包后暂存于厂房成品暂存区待售。

项目变动情况

本项目环评至今，发生了部分变动，具体如下：

1、项目组成变动情况

表 2-7 项目组成变动情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	分析及结论
性质	改扩建	改扩建	无	/	与环评一致，无变动
规模	年生产高频焊管 15000t	年生产高频焊管 15000t	无	/	
地点	四川什邡经济开发区（北区） 燕山路7号	四川什邡经济开发区（北区） 燕山路7号	无	/	
工艺流程	带钢→开卷→头尾剪切、焊接→成型→高频焊接→平整刮疤→定径校直→切断→检验→打包入库	带钢→开卷→头尾剪切、焊接→成型→高频焊接→平整刮疤→定径校直→切断→检验→打包入库	无	/	
环保措施	废水： ①生活废水依托厂区已建预处理池（20m ³ ）处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网纳管进入什邡市灵江污水处理厂，深度处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表1工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值后排入石亭江； ②冷却水循环使用，不外排，定期补充新鲜水。	与环评一致	无	/	与环评一致，无变动
	废气： ①氧炔焊焊接烟尘：配置3台移动式焊烟净化器对每条生产线的焊接烟尘进行收集处理； ②金属粉尘 焊管切割产生的金属粉尘沉降后定期清扫。	与环评一致	无	/	与环评一致，无变动
	噪声： 采取选用低噪声设备、厂房隔声、基础减震、合理布局措施降低噪声对周围环境的影响	与环评一致	无	/	与环评一致，无变动
	固废： ①一般固体废物：废钢材（边角料、不合格产品、刨疤废料）收集后外售废品回收商；生活垃圾、预处理污泥及冷却循环水池池渣交环卫部门统一清运处置。 ②危险废物：废液压油、含油废物（含油棉纱、手套）统一	①一般固体废物：废钢材（边角料、不合格产品、刨疤废料）收集后外售废品回收商；生活垃圾、预处理污泥及冷却循环水池池渣交环卫部门统一清运处置； ②危险废物：废油统一收集暂存危废暂存间，定期交给资质单位什邡开源环保科技有限公司	项目运营期产生的含油棉纱、手套等较少，员工直接丢入生	/	与环评一致，无变动

	收集暂存危废暂存间，定期交给资质单位处置。	司处置（川环危第 510682053 号）；项目运营期产生的含油棉纱、手套等较少，员工直接丢入生活垃圾桶，未单独分类收集，不按危险废物管理，和生活垃圾一并交给环卫部门统一清运处置。	活垃圾桶，未单独分类收集，不按危险废物管理，和生活垃圾一并交给环卫部门统一清运处置。		
	<p>地下水防治措施： 新建危废间地面在现有防渗措施的基础上铺设 2mm 厚 HDPE 防渗膜，高频焊管机组四周范围内采取环氧树脂重点防渗措施；油品暂存区重点防渗，放置滴油托盘，油品存放于托盘上；</p>	项目危废暂存间采取混凝土+瓷砖+托盘防渗措施，高频焊管机组下采取混凝土+防渗膜防渗措施，项目未设置油品暂存区	①项目未设置油品暂存区，机油即买即用，不在厂区内暂存，设备维护保养使用固体黄油；②危废暂存间采取混凝土+瓷砖+托盘防渗措施。	/	不属于重大变动
布局调整	以生产车间边界划定50m卫生防护距离，卫生防护距离内不得建设居民区、学校、医院、养老院等敏感目标。焊管机组高频焊接区距尚品化工油储罐区满足安全距离要求。	根据现场踏勘，项目平面布局未发生变化，卫生防护距离内无居民区、学校、医院、养老院等敏感目标。焊管机组高频焊接区距东侧尚品化工油储罐区约 86m，满足安全距离要求。	/	/	与环评一致，无变动
设备调整	项目设备数量未发生变化		/	/	与环评一致，无变动
<p>2、是否属于重大变动分析</p> <p>由表 2-7 可知，本项目变动情况主要有①危废暂存间的防渗措施发生变化，环评要求</p>					

混凝土+环氧树脂防渗，项目实际采取的防渗措施为混凝土+瓷砖+托盘；②环评要求油品暂存区重点防渗，放置滴油托盘，油品存放于托盘上，项目未设置油品暂存区，机油即买即用，不在厂区内暂存，设备维护保养使用固体黄油；③环评要求含油废物（含油棉纱、手套）统一收集交资质单位处置，项目运营期产生的含油棉纱、手套等较少，员工直接丢入生活垃圾桶，未单独分类收集，参照《国家危险废物名录》（2021版），全过程不按危险废物管理，和生活垃圾一并交给环卫部门统一清运处置。参考国家生态环境部发布的《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），本项目主要涉及地下水防治措施发生变化，固体废物利用处置方式发生变化，但不会导致不利影响加重。

因此，根据国家生态环境部发布的《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），结合本项目实际情况，本项目生产规模、建设地点、生产工艺、环境保护措施和环境风险防范措施未发生重大变动，满足验收条件。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、主要污染源

分析项目环评文件，结合现场调查结果，本项目主要污染源汇总见下表。

表 3-1 项目主要污染源汇总表

序号	类别	污染源	主要污染因子
1	大气污染物	氧炔焊焊接烟尘	颗粒物
		金属粉尘	颗粒物
2	水污染物	生活污水	COD、SS、氨氮、石油类、BOD ₅
		冷却循环水	
3	固体废物	废钢材	/
		生活垃圾	/
		预处理池污泥	/
		冷却循环水池池渣	/
		废液压油	/
		含油棉纱手套	/
4	噪声	设备噪声	噪声

2、废水的产生、治理及排放

污水处理站运营期产生的废水主要为员工生活污水和生产废水。

（1）生活污水

本项目运营期间员工25人，生活用水按55L/d·人计算，项目生活用水量为1.375m³/d，折合年用水量为412.5m³/a，排水系数按0.8计，生活废水产生量为1.1m³/d，折合年排水量为330m³/a，主要污染因子为COD、氨氮等。生活污水经预处理池处理达《污水综合排放标准》GB8978-1996中三级标准后经市政污水管网排入灵江污水处理厂，深度处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表1工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值要求后排入石亭江。

（2）生产废水

本项目运营期生产废水主要为冷却循环水，冷却水进入冷却循环池循环使用不外排，每天补充新鲜水。

3、废气的产生、治理及排放

(1) 氧炔焊焊接烟尘

焊接烟尘是由金属及非金属物质在过热条件下产生的烟气经氧化和冷凝而形成的焊接烟尘和有害气体。本项目在钢带头尾连接时进行氧炔焊接，每条生产线配置1台移动式焊烟净化器，共3台，产生的焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后达标排放。

(2) 金属粉尘

项目带钢头尾剪切和焊管切割过程中会产生极少量金属粉尘，金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，项目采取加强车间通风换气，定期清扫沉降粉尘等措施后达标排放。

4、噪声

本项目运营期噪声源主要为生产设备运行产生的噪声。项目通过选用低噪声设备、厂房隔声、基础减震、合理布局等措施降低噪声对外界声环境影响，确保厂界噪声达标排放，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值（即昼间：65dB（A）；夜间：55dB（A））要求。

5、地下水保护措施

项目危废暂存间采取混凝土+瓷砖+托盘防渗措施，高频焊管机组下采取混凝土+防渗膜防渗，项目未设置油品暂存区。

6、固体废弃物治理及排放

污水处理站运营期产生的固废主要有一般固废废钢材（包括边角料、不合格产品、刨疤废料）、生活垃圾、预处理池污泥、冷却循环水池池渣和含油棉纱、手套等），危险废物（废液压油）。

(1) 一般固体废物

①废钢材（边角料、不合格产品、刨疤废料）

本项目废钢材（边角料、不合格产品、刨疤废料）产生量约为120t/a，刨疤废料经金属压块打包机压制后和边角料、不合格产品暂存一般固废暂存区，定期外售废品回收商。

②生活垃圾

本项目劳动定员25人，职工生活垃圾以每人每天0.5kg计，产生量合计约3.75t/a，生活垃圾统一收集暂存垃圾桶，由环卫部门统一清运处置。

③预处理池污泥

项目生活污水预处理池污泥产生量约0.1t/a，定期清掏由环卫部门统一清运处置。

④冷却循环水池池渣

项目冷却循环水池池渣产生量约 0.1t/a，定期清掏后由环卫部门统一清运处置。

⑤含有棉纱、手套等

项目运营期产生的含油棉纱、手套等较少，员工直接丢入生活垃圾桶，未单独分类收集，参照《国家危险废物名录》（2021版），全过程不按危险废物管理，和生活垃圾一并交给环卫部门统一清运处置。

(2) 危险废物

项目运营期产生的危险废物主要为金属压块打包机更换的液压油，统一收集暂存危废暂存间，定期交给资质单位什邡开源环保科技有限公司处置（川环危第 510682053 号）。

表 3-2 项目固废产生及处置情况一览表

序号	固废名称	处置量 (t/a)	类别	处置方式
1	废钢材	120	一般固废	一般固废暂存间暂存，外售废品回收商
2	生活垃圾	3.75		交给环卫部门统一清运处置
3	预处理池污泥	0.1		
4	冷却循环水池池渣	0.1		
5	含油棉纱手套	0.09		
6	废液压油	0.05	HW08, 900-249-08	定期交给资质单位什邡开源环保科技有限公司处置（川环危第 510682053号）

7、污染源及处理设施

表 3-3 本项目污染物排放情况一览表

类别	污染物		源强		处理方式		备注
			环评预测	实际产生	环评要求	实际建成	
废气	氧炔焊接烟尘	颗粒物	0.03t/a	/	①氧炔焊焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后达标排放； ②金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，项目采取加强车间通风换气，定期清扫沉降粉尘等措施。	①每条生产线配置 1 台移动式焊烟净化器，共 3 台，产生的焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后达标排放； ②金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，项目采取加强车间通风换气，定期清扫沉降粉尘等措施后达标排放。	/
	金属粉尘	颗粒物	少量	少量			

废水	生活污水	COD _{Cr}	500mg/L, 0.165t/a	/	生活废水依托厂区已建预处理池（20m ³ ）处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后经园区污水管网纳管进入什邡市灵江污水处理厂，深度处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表1工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值后排入石亭江。	与环评一致	/
		NH ₃ -N	45mg/L, 0.0148t/a	/			
固体废物	一般固废	废钢材	150t/a	120t/a	一般固废暂存间暂存，外售综合利用	与环评一致	/
		生活垃圾	3.75t/a	3.75t/a	垃圾桶收集，环卫部门统一清运处理	与环评一致	/
		预处理池污泥	0.1t/a	0.1t/a	定期清掏，环卫部门统一清运处理	与环评一致	/
		冷却循环水池渣	0.1t/a	0.1t/a	定期清掏，环卫部门统一清运处理	与环评一致	/
		含油棉纱手套	0.09t/a	0.09t/a	统一收集暂存危废暂存间，定期交给资质单位处置	和生活垃圾一并交给环卫部门统一清运处置	
	危险废物	废液压油	0.05t/a	0.05t/a	使用铁桶收集，暂存于危废暂存间，定期送有资质单位进行处置	定期交给资质单位什邡开源环保科技有限公司处置（川环危第510682053号）	/
噪声	生产设备运行噪声	85-105dB (A)	昼间≤65dB (A)；夜间≤55dB (A)	选用低噪声设备、厂房隔声、基础减震、合理布局	与环评一致	/	

8、环保设施（措施）及投资一览表

项目总投资 150 万元，环保投资为 8.6 万元，占总投资的 5.73%，环保设施投资一览表见 表 3-4。

表 3-4 环保设施投资一览表 单位：万元

序号	类型	项目	环评预计		实际建成		备注
			内容	费用 /万元	内容	费用 /万元	
1	废气	焊接	新增 3 台移动式焊烟净化	0.5	与环评一致	0.5	新增

新建焊管生产线3条项目

		烟尘	器				
2	废水	生活废水	依托厂区已建预处理池处理后进入市政管网	/	与环评一致	/	依托
		冷却循环水	依托已建冷却循环池循环使用不外排	/	与环评一致	/	依托
3	噪声	设备噪声	基础减震, 加强设备日常维护, 定期检修	1.5	选用低噪声设备、厂房隔声、基础减震、合理布局	1.5	新增
4	一般固废	废钢材	依托已建固废暂存间, 在固废间暂存后定期外售废品回收商	/	与环评一致	/	依托
		生活垃圾	垃圾桶集中收集后, 定期由环卫部门清运处理	0.2	与环评一致	0.2	新增
		预处理池污泥	定期清掏后由环卫部门统一清运处理	0.2	与环评一致	0.2	新增
		冷却循环水池渣			与环评一致		
	含油棉纱手套	统一收集暂存危废暂存间, 定期交给资质单位处置		和生活垃圾一并交给环卫部门统一清运处置			
危险废物	废液压油、	新建危废暂存间, 及时交由有危废资质的单位处置, 并签订危废协议	3	定期交给资质单位什邡开源环保科技有限公司处置(川环危第 510682053 号)	3	新增	
5	地下水污染防控		厂区地面均已采取水泥硬化防渗处理, 新建危废间地面在现有防渗措施的基础上铺设 2mm 厚 HDPE 防渗膜, 高频焊管机组四周范围内采取环氧树脂重点防渗	1.2	厂区地面均已采取水泥硬化防渗处理, 危废暂存间采取混凝土+瓷砖+托盘防渗措施	1.2	依托并完善
6	环境管理及监测		设置环境管理人员, 环保资料归档, 按要求自行监测	2	与环评一致	2	新增
合计				8.6	/	8.6	/

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、建设项目环评报告表主要结论

(一) 产业政策符合性结论

根据《国民经济行业分类》(GB/T4754-2017)，本项目属于“C3311 金属结构制造”，不在中华人民共和国国家发展和改革委员会令第29号《产业结构调整指导目录(2019年本)》的“鼓励类、限制类及淘汰类”项目之列。依据《促进产业结构调整暂行规定》第十三条“不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定的，为允许类”，故本项目属于允许类项目。

什邡市经济和信息化局已对项目进行了备案，备案号为【2020-510682-33-03-48438 8】JXQB-0305号。

因此，本项目建设符合国家产业政策要求。

(二) 规划和选址合理性分析结论

1、什邡市经济开发区(北区)土地利用规划符合性

本项目位于四川什邡经济开发区(北区)燕山路7号，在原有车间内进行扩建，不新增用地。根据《什邡经济开发区控制性详细规划》和什邡市大益汽车配件有限责任公司土地使用证“川(2018)什邡市不动产权第0014959号”可知，该地块为工业用地。

此外，根据四川什邡经济开发区管理委员会出具的入园证明(见附件)，同意什邡市大益汽车配件有限责任公司“新建焊管生产线3条”项目入园。

综上，本项目符合什邡市经济开发区(北区)土地利用规划。

2、与什邡经济开发区规划环评符合性

本项目不属于《产业结构调整指导目录(2019年本)》中规定的限制类和淘汰类项目，为符合“清洁生产”原则的轻污染项目，不在园区禁止入园行业之列，并有四川什邡经济开发区管理委员会出具的《入园证明》。因此，本项目符合园区产业规划，满足入园条件。

(三) 区域环境影响评价结论

1、环境空气

根据《什邡市环境质量报告书(2019年度)》可知，项目所在区域2019年PM_{2.5}超标，无法达到环境空气质量二级标准，因此本项目位于环境空气质量不达标区域。什邡市总体环境质量仍实现持续改善的目标，环境空气质量日趋良好。

2、地表水

根据《什邡市环境质量报告书（2019年度）》中可知，本项目收纳水体石亭江水质不达标。

3、声环境

根据现场声环境质量实测，监测各点昼间、夜间均未超标，区域环境噪声满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准限值要求（昼间 65dB、夜间 55dB（A）），项目所在地声环境质量现状较好。

（四）本项目对环境的影响分析结论

1、施工期

本项目废气主要为氧炔焊焊接烟尘，经有移动式焊烟净化器收集处理后，可实现达标排放。带钢头尾剪切和焊管切割会产生少量金属粉尘，金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，能实现达标排放，对周围大气环境影响较小。

2、运营期

（1）废气

本项目废气主要为氧炔焊焊接烟尘，经有移动式焊烟净化器收集处理后，可实现达标排放。带钢头尾剪切和焊管切割会产生少量金属粉尘，金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，能实现达标排放，对周围大气环境影响较小。

（2）废水

项目无生产废水产生，生活污水通过厂区预处理池收集处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后排入园区污水管网，最终经灵江污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表1工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值后排入石亭江。因此，项目对所在区域地表水环境影响较小。

（3）地下水及土壤污染防控

本项目可能产生的污染地下水环节有污水管网破裂、生产过程中冷却循环水滴落到车间地面、液压油等危险废物发生“跑、冒、滴、漏”使污染物进入地下水环境，突发环境风险事故导致油料外溢，进入地下水环境。项目坚持“源头控制、分区防治、污染控制、应急响应”的基本原则，同时根据《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）防渗分区原则，对本项目进行分区防渗，按一般防渗区和重点防渗区划分，分别采取不同等级的防渗措施。根据现场踏勘，厂房车间地面已进行混凝土硬化（素土夯实，C25混凝土

面层 150 厚+金刚砂 15 厚) 满足一般防渗的要求。预处理池和冷却循环水池已进行防渗处理, 防渗措施为: 池体采取防渗混凝土+防渗层进行防渗, 其防渗系数能够达到重点防渗区的要求。

重点防渗区新增危险废物暂存间地面需采取重点防渗处理, 在现有防渗措施的基础上铺设 2mm 厚 HDPE 防渗膜, 液态危废需将盛装容器放至防泄漏托盘内, 防渗技术要求为: 危废间按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求, 确保防渗系数 $K \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ 。高频焊管机组四周范围内采取环氧树脂防渗, 确保防渗系数 $K \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ 。一般防渗区除重点防渗区以外的生产区域。防渗技术要求为等效粘土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$, $K \leq 10^{-7} \text{cm/s}$ 。

通过采取以上治理措施后, 同时加强企业厂区环境管理, 严禁乱堆乱弃, 对地下水环境影响较小。

(4) 固体废物

项目在生产过程中产生的固体废物分为一般固体废物和危险废物。一般固体废物主要有废钢材(边角料、不合格产品、刨疤废料)、生活垃圾、预处理池污泥及冷却循环水池池渣。废钢材收集后一般固废暂存间暂存, 定期外售废品回收商; 生活垃圾收集后由环卫部门统一清运处理; 预处理池污泥及冷却循环水池池渣定期清掏, 由环卫部门清运处理。危险废物主要有废液压油和含油棉纱手套, 统一收集暂存危废暂存间, 与有危废处理资质的单位签订危险废物处置协议, 及时交由资质单位处置。项目产生的固体废物处理措施切实可行, 并实现资源化及无害化, 不会造成二次污染, 不会对项目所在地环境造成影响。

(5) 噪声

本项目产噪设备经过合理布局、厂房隔声、基础减震、距离衰减、选用低噪声设备等综合防治措施后, 在运营过程中的噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求, 不会对区域声环境产生明显影响。

(五) 清洁生产

项目通过在内部管理、设备选择、污染治理等几方面采取合理可行的清洁生产措施, 有效地控制污染, 较好地实现清洁生产。

(六) 环境风险分析

厂区内严格做好评价提出的风险防范措施, 加强管理, 建立健全相应的应急预案与应急措施并得到认真落实, 项目风险水平可接受。

（七）总量控制

根据国家总量控制“十三五”规划，结合本项目实际排污情况，本项目涉及到的需总量控制的污染物为：COD和NH₃-N。

生活废水预处理池处理后的污染物排放总量为：COD：0.165t/a；NH₃-N：0.0148t/a。

经灵江污水处理厂处理后排入石亭江的污染物排放量：COD：0.0132t/a；NH₃-N：0.00099t/a。

（八）环境影响评价结论

综上所述：本项目符合国家产业政策，选址符合当地土地利用规划，总图布置基本合理。贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”的原则，采取“三废”及噪声的治理措施经济技术可行，措施有效，工程实施后，在切实落实本评价所提出的各项污染防治措施前提下，各种污染物能够稳定达标排放，不会对地表水、环境空气、声学环境质量产生明显影响，项目采取的风险防范措施可行，环境风险处于可接受范围内。同时项目不属于国务院令第682号“关于修改《建设项目环境保护管理条例》的决定”中第十一条“五不批”范围。从环保角度讲，本项目在四川什邡经济开发区（北区）燕山路7号选址建设可行。

二、建议

1、加强各类污染物处理设施的运行管理工作，对各处理设施认真保养和维护，定期检修，使其保持在最佳运行状态，发现问题及时解决。建立健全各种生产环保规章制度，提高全体员工的环境保护意识，与此同时，加强设备、管道、各项治污措施的定期检查和维护工作。

2、本项目实施后应保证足够的环保资金，实施本评价建议的各项治污措施，切实做好建设项目的“三同时”工作，切实做到环保治理设施与生产同步进行。

3、委托当地环境监测站定期对所排放的废气、噪声进行监测，及时发现解决各类环境问题。

4、加强环保设施的日常管理工作及环保设施的维修、保修，建立环保设施运行的工作制度和污染源管理档案，保证处理设施正常运行，杜绝事故排放。

5、上述评价结论是根据建设方提供的生产规模、工艺流程、原辅材料用量及与此对应的排污情况基础上进行的，如果生产品种、规模、工艺流程和排污情况有所变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报。

四、环评批复

什邡市大益汽车配件有限责任公司；

你公司报送的《新建焊管生产线3条项目环境影响报告表》收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目为改扩建项目，位于四川什邡经济开发区（北区），占地面积约3000平方米。项目在现有闲置厂房内进行建设，购置焊管机组和高频焊接设备等，新增高频焊管生产线3条，建成后达到年产焊管1.5万吨的生产能力。项目总投资150万元，其中环保投资估算8.6万元。

项目属于《产业结构调整指导目录（2019年本）》中允许类项目，经什邡市经济和信息化局备案（[2020-510682-33-03-484388]JXQB-0305号），符合现行国家产业政策。项目用地性质为工业用地，什邡市国土资源局出具了不动产权证（川（2018））什邡市不动产权第0014959号），经开区管委会同意项目入园，因此符合相关规划要求。

根据专家对《报告表》的审查意见和《报告表》的评价结论，在落实报告表中提出的各项环保对策措施和环境风险防范措施后，项目实施不存在明显的环境制约因素，污染物可以达标排放并符合总量控制要求，我局同意该项目按报告表中所列建设性质、地点、内容、规模、生产工艺及环保对策措施和风险防范措施进行建设。

二、项目建设应重点做好以下工作：

（一）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，落实单位内部的环境管理部门、人员和管理制度。与项目同步开展环保相关设施的建设。

（二）严格按照报告表的要求，落实各项废水处理设施建设。冷却水循环使用，不外排；生活污水经预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入什邡灵江污水处理厂处理达标后外排。落实地下水污染防治措施，全面做好防渗处理，防止污染地下水。

（三）落实各项废气处理设施，确保大气污染物稳定达标排放。焊接烟尘经移动式焊烟净化器收集处理后达标排放。

（四）落实各项噪声治理措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废物（尤其是危险废物）处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废物暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染。

（五）总量控制指标：COD0.0132t/a、氨氮0.00099t/a。

（六）严格按照报告表的要求，建设各项环保应急设施，确保环境安全。制定突发环

境事件应急预案，加强运营过程风险防范管理，避免和控制风险事故导致的环境污染。

三、工程开工建设前，应依法完备其他行政许可手续。

四、项目竣工后，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。按规定标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收。

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。

五、请德阳市什那生态环境保护综合行政执法大队负责项目的环境保护监督检查工作。

表五

验收监测内容

一、监测内容

受什邡市大益汽车配件有限责任公司委托，四川同佳检测有限责任公司于2021年6月15-16日对“新建焊管生产线3条项目”进行了环保竣工验收监测，具体监测内容如下：

(一) 执行标准

表 5-1 环评、验收监测执行标准对照表

类型	环评标准		验收标准	
颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	
	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限 值 mg/m ³	颗粒物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)
	120	1.0		1.0
厂界 噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 表 1 中 3 类标准		《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 表 1 中 3 类标准	
	昼间	65 [dB (A)]	昼间	65 [dB (A)]
	夜间	55 [dB (A)]	夜间	55 [dB (A)]
废水	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级 标准		《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级 标准	
	污染物	标准限值 (mg/L)	污染物	标准限值 (mg/L)
	pH (无量纲)	6~9	pH (无量纲)	6~9
	悬浮物	400	悬浮物	400
	五日生化需氧 (BOD ₅)	300	五日生化需氧 (BOD ₅)	300
	化学需氧量 (COD)	500	化学需氧量 (COD)	500
	石油类	30	石油类	30
氨氮	/	氨氮	/	

(二) 验收期间工况

本次验收监测时间2021年6月15~16日。验收监测期间，主体设施和环保设施运行正常，运行工况记录如下：

表 5-2 项目运行工况表

日期	生产产品	设计量 (t/d)	实际量 (t/d)	生产负荷
2021.06.15	高频焊管	50	30	60
2021.06.16	高频焊管	50	30	60

(三) 质量控制和质量保证

1、严格按审查确定的验收监测方案进行监测。

2、及时了解工况情况，保证验收监测过程中工况负荷满足要求。

3、监测分析方法采用国家有关部门颁布标准分析方法，参加环保设施竣工验收监测采样和测试的人员，应按国家有关规定持证上岗。

4、现场采样和测试应严格按《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详细说明。

5、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。

6、噪声按《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的要求进行；测量前后测量仪器灵敏度标准值应符合规定，监测时应使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计。

7、废气采样环境、采样高度的要求按《环境监测技术规范》（大气部分）执行，分析方法执行《空气和废气监测分析方法》中规定的方法执行。

（四）验收监测内容

1、废气监测点位、项目及频次

表 5-3 无组织废气监测点位、项目及频次

测点编号	监测点位	监测时间	监测项目	监测频次
1#	上风向 1#东北	2021.06.15~16	颗粒物	连续监测 2 天， 3 次/天
2#	下风向 2#西			
3#	下风向 3#西南			
4#	下风向 4#南			

2、废水监测点位及频次

表 5-4 废水监测点位及频次

测点编号	监测点位	监测时间	监测项目	监测频次
1#	预处理池总排口	2021.06.15~16	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油类	连续监测 2 天，每天 3 次

3、噪声监测点位及频次

表 5-5 噪声监测点位及频次

测点编号	监测点位	监测时间	监测项目	监测频次
1#	北厂界外 1m 处	2021.06.15~16	工业企业厂界环境噪声	连续监测 2 天，每天昼间、夜间各 2 次。
2#	东厂界外 1m 处			
3#	南厂界外 1m 处			
4#	西厂界外 1m 处			

(四) 监测方法、使用仪器及检出限

无组织废气、废水、噪声监测方法及使用仪器及检出限见下表 5-6、5-7、5-8。

表 5-6 无组织废气监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

监测项目	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/T 15432-1995	LB6120 大气采样器 编号: TJHJ2018-39 TJHJ2018-40 TJHJ2018-41 TJHJ2018-42 AUY120 万分之一电子天平 编号: TJHJ2014-14	0.001mg/m ³

表 5-7 废水监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

监测项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
pH	便携式 pH 计法	水和废水监测分析方法 (第四版) (增补版) 国家环境保护总局 2002 年	PHB-4 便携式 pH 计 编号: TJHJ2019-79	/
化学需氧量	重铬酸盐法	HJ 828-2017	COD 恒温加热器 编号: TJHJ2014-12	4mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	BOD5 生化培养箱 编号: TJHJ2014-11	0.5mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535—2009	TU1810SPC 普析紫外可见分光光度计 编号: TJHJ2014-9	0.025mg/L
悬浮物	重量法	GB 11901-89	AUY120 万分之一电子天平 编号: TJHJ2014-14	/
石油类	红外分光光度法	HJ 637-2018	OIL460 红外分光测油仪 编号: TJHJ2019-96	0.06mg/L

表 5-8 噪声监测方法及使用仪器

监测项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	备注
厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	声校准器 AWA6221A 型 编号: TJHJ2016-09	/
			多功能声级计 AWA6228+型 编号: TJHJ2016-04	

二、监测结果

表 5-9 无组织废气监测结果表

单位: mg/m³

监测项目	采样日期	点位	监测结果		
			第一次	第二次	第三次
颗粒物	6月15日	上风向 1#东北	0.154	0.077	0.155
		下风向 2#西	0.289	0.328	0.329
		下风向 3#西南	0.269	0.309	0.290
		下风向 4#南	0.365	0.328	0.271
	6月16日	上风向 1#东北	0.135	0.135	0.077
		下风向 2#西	0.271	0.309	0.310
		下风 3#西南	0.328	0.289	0.348
		下风向 4#南	0.270	0.309	0.367

监测结论:

由以上监测数据可知,验收期间项目无组织废气颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

表 5-10 工业企业厂界环境噪声监测结果表

单位: dB(A)

点位		6月15日				6月16日			
		Leq							
		昼间		夜间		昼间		夜间	
1#	北厂界外 1m 处	57	53	42	43	57	57	44	43
2#	东厂界外 1m 处	54	55	41	46	53	55	43	41
3#	南厂界外 1m 处	56	54	44	44	54	53	42	41
4#	西厂界外 1m 处	54	55	41	47	52	52	43	43

监测结论:

验收监测期间,1#~4#噪声监测点位的噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表 1 中的 3 类功能区噪声标准限值要求(标准限值昼间 65 dB(A)、夜间 55 dB(A))。

表 5-11 废水监测结果表

单位: mg/L

监测项目	采样日期	点位	监测结果		
pH(无量纲)	6月15日	废水总排口	6.95	7.00	7.03
化学需氧量			317	320	330

五日生化需氧量	6月16日		82.8	86.8	84.8
氨氮			81.4	78.6	84.2
悬浮物			148	140	132
石油类			0.77	0.79	0.77
pH(无量纲)			7.14	7.17	7.14
化学需氧量			310	324	318
五日生化需氧量			88.8	86.8	85.8
氨氮			87.0	88.2	85.7
悬浮物			126	130	120
石油类			0.82	0.82	0.81

监测结论:

验收监测期间,项目预处理池总排口废水中 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类监测结果满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 中三级标准限值。

表六

环保检查结果

该项目按照国家有关环境保护的法律法规,进行了环境影响评价履行了建设项目环境影响审批手续。

1、废水处理与排放

项目运营期产生的生活污水经预处理池处理达《污水综合排放标准》GB8978-1996中三级标准后经市政污水管网排入灵江污水处理厂,深度处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)中表1工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值要求后排入石亭江。冷却循环水循环使用不外排。

2、废气处理与排放

氧炔焊焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后达标排放,带钢头尾剪切和焊管切割产生的金属粉尘比重较大,易沉降,不易扩散,项目采取加强车间通风换气,定期清扫沉降粉尘等措施后达标排放。

3、噪声处理措施

项目通过选用低噪声设备、厂房隔声、基础减震、合理布局等措施降低噪声对外界声环境影响,确保厂界噪声达标排放,满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值(即昼间:65dB(A);夜间:55dB(A))要求。

4、固废处理措施

项目营运期间产生的生活垃圾、含油棉纱手套收集暂存垃圾桶,由环卫部门统一清运处置;废钢材(边角料、不合格产品、刨疤废料)统一收集后外售废品回收商;预处理池污泥和冷却循环水池池渣定期清掏后交给环卫部门统一清运处置;危险废物废液压油统一收集暂存危废暂存间,定期交给资质单位什邡开源环保科技有限公司处置(川环危第510682053号)。

5、地下水保护措施

项目厂区采取混凝土防渗,危废暂存间采取混凝土+瓷砖+托盘防渗措施,焊管机组下面采取对地下水影响较小。

6、环保管理制度及人员责任分工

什邡市大益汽车配件有限责任公司设立有专门人员,负责全公司的生产安全和环保管理工作,并依照国家法律法规制定了环保专项管理制度,贯彻执行国家法律法规及环保政策,

符合国家环境保护要求。

7、环保设施运行、维护情况

验收监测期间项目环保设施工作正常，公司设有专人定期检查设施的运行情况。

8、环保审批手续及“三同时”执行情况检查

项目执行环境影响评价制度和环保“三同时”管理制度，2020年8月25日由什邡市经济和信息化局以川投资备【2020-510682-33-03-484388】JXQB-0305号立项备案，2020年9月由四川省中栎环保科技有限公司编制完成了什邡市大益汽车配件有限责任公司《新建焊管生产线3条项目》建设项目环境影响报告表，2020年11月16日德阳市生态环境局以德环审批[2020]541号文对该环评报告表予以审查批复。项目于2020年12月开工建设，2021年1月投入试运营。经现场检查，项目环评批复同意建设的主体工程及配套的环境保护设施基本建成，项目各项环保设施已按设计要求与主体工程同时建成并同时投入运行。

9、排污口规范化整治检查

项目内实行雨污分流，建有规范的排污口。

10、环保档案管理检查

项目所有环境保护资料保管完整，设有专职人员管理。

11、环境风险应急预案及风险防范措施检查

什邡市大益汽车配件有限责任公司成立有风险事故应急管理机构，制定了突发环境事件应急预案，配备了相应的应急物资。

12、总量控制指标

项目生活污水经预处理池处理后排污灵江污水处理厂，经灵江污水处理厂处理达标后排入石亭江，总量纳入灵江污水处理厂，本项目不单独核算总量。

13、卫生防护距离检查

项目以生产车间边界向外划定50m的卫生防护距离，经现场踏勘，划定的防护距离范围内无机关、居民区、学校、医院、养老院等敏感点，地块四周满足卫生防护距离要求。

14、排污许可

什邡市大益汽车配件有限责任公司于2020年11月20日进行排污许可登记，登记编号为9151068257527044X7001Z。

15、环评批复及公司落实情况

环评批复落实情况检查见表6-1。

表 6-1 环评批复与实际环保措施落实情况对照表

环评批复	落实情况
<p>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，落实单位内部的环境管理部门、人员和管理制度。与项目同步开展环保相关设施的建设。</p>	<p>已落实。 ①公司秉承“预防为主、保护优先”原则，本项目总投资150万元，环保投资为8.6万元，占总投资的5.73%。公司内部设有专门的环境管理部门、环境管理人员，制定了环境管理制度。</p>
<p>严格按照报告表的要求，落实各项废水处理设施建设。冷却水循环使用，不外排；生活污水经预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入什那灵江污水处理厂处理达标后外排。落实地下水污染防治措施，全面做好防渗处理，防止污染地下水。</p>	<p>已落实。 ①项目冷却循环水循环使用，不外排； ②生活污水经预处理池处理达《污水综合排放标准》GB8978-1996中三级标准后经市政污水管网排入灵江污水处理厂，深度处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表1工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值要求后排入石亭江。冷却循环水循环使用不外排； ③项目厂区采取混凝土防渗，危废暂存间采取混凝土+瓷砖+托盘防渗措施，对地下水影响较小。</p>
<p>落实各项废气处理设施，确保大气污染物稳定达标排放。焊接烟尘经移动式焊烟净化器收集处理后达标排放。</p>	<p>已落实。 ①氧炔焊焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后达标排放，带钢头尾剪切和焊管切割产生的金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，项目采取加强车间通风换气，定期清扫沉降粉尘等措施后达标排放。</p>
<p>落实各项噪声治理措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物（尤其是危险废物）处置措施，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，防止二次污染。</p>	<p>①项目通过选用低噪声设备、厂房隔声、基础减震、合理布局等措施降低噪声对外界声环境影响，确保厂界噪声达标排放； ②项目营运期间产生的生活垃圾和含油棉纱手套收集暂存垃圾桶，由环卫部门统一清运处置；废钢材（边角料、不合格产品、刨疤废料）统一收集后外售废品回收商；预处理池污泥和冷却循环水池池渣定期清掏后交给环卫部门统一清运处置；危险废物废液压油统一收集暂存危废暂存间，定期交给定期交给资质单位什那开源环保科技有限公司处置（川环危第510682053号）。项目产生的固体废弃物去向明确，处置合理，不会造成二次污染。</p>
<p>总量控制指标：COD0.0132t/a、氨氮 0.00099t/a。</p>	<p>已落实。 ①项目生活污水经预处理池处理后排污灵江污水处理厂，经灵江污水处理厂处理达标后排入石亭江，总量纳入灵江污水处理厂，本项目不单独核算总量。</p>
<p>严格按照报告表的要求，建设各项环保应急设施，确保环境安全。制定突发环境事件应急预案，加强运营过程风险防范管理，避免和控制风险事故导致的环境污染。</p>	<p>已落实。 ①公司每季度对全体员工的环保和安全意识进行教育，并根据生产实际情况，及时更新、完善全厂环境风险防范措施，制定了突发环境事件应急预案（备案编号：</p>

<p>项目竣工后，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。按规定标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收。</p>	<p>510682-2020-133-2），配置了灭火器、消防沙、急救药箱等应急物资。</p> <p>已落实。 ①什邡市大益汽车配件有限责任公司于2020年11月20日进行排污许可登记，登记编号为9151068257527044X7001Z，目前正在进行环保验收工作。</p>
<p>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。</p>	<p>已落实。 ①验收期间，经现场勘查，本项目的性质、规模、地点、污染防治措施未发生重大变动。</p>

表七

验收监测结论及建议

一、验收监测结论

1、四川同佳检测有限责任公司出具的验收监测报告是针对2021年6月15~16生产及环境条件下开展验收监测所得出的结果。

2、各类污染物及排放情况

(1) 废水

2021年6月15~16日验收监测期间，项目生活污水中的pH、COD_{Cr}、BOD₅、SS、石油类监测结果满足《污水综合排放标准》GB8978-1996中三级标准要求。

(2) 废气

2021年6月15~16日验收监测期间，项目无组织废气颗粒物最大值为0.367mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)无组织排放监控浓度限值要求(颗粒物≤1.0mg/m³)。

(3) 噪声

2021年1月27~28日验收监测期间，厂界噪声昼间最大值57dB(A)，夜间最大值为47dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准要求，厂界噪声达标排放(标准限值昼间65LeqdB(A)、夜间55LeqdB(A))。

(4) 固体废物

项目营运期间产生的生活垃圾和含油棉纱手套收集暂存垃圾桶，由环卫部门统一清运处置；废钢材(边角料、不合格产品、刨疤废料)统一收集后外售废品回收商；预处理池污泥和冷却循环水池池渣定期清掏后交给环卫部门统一清运处置；危险废物废液压油统一收集暂存危废暂存间，定期交给资质单位什邡开源环保科技有限公司处置(川环危第510682053号)。项目产生的固体废弃物去向明确，处置合理，不会造成二次污染。

3、验收结论

什邡市大益汽车配件有限责任公司“新建焊管生产线3条项目”环境保护审批手续齐全，严格执行了环境影响评价制度和“三同时”制度，环境保护管理制度完善，人员责任明确，确保了各项环保措施的有效运行。焊管机组高频焊接区距东侧尚品化工油储罐区约86m，满足安全距离要求，运行期间各项环保设施运行正常，验收监测期间外排各项污染物的浓度和排放量满足此次验收执行标准限值要求，建议验收通过。

二、建议

1、加强对其环保设施的日常维护和管理，建立健全环保设施的运行管理制度，确保环保设施有效运行，做到污染物长期稳定达标排放。

2、委托有资质的检测单位按照排污许可规范要求对污染物排放情况进行监测，作为环境管理的依据。

3、建议项目在后期运营过程中将含油棉纱、手套等劳保用品单独分类收集，按危废进行管理贮存，交给资质单位处置。

新建焊管生产线3条项目

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		新建焊管生产线3条				项目代码		川投资备 【2020-510682-33-03-484388】 JXQB-0305号	建设地点		四川什邡经济开发区（北区）燕山路7号		
	行业类别（分类管理名录）		三十 金属制品业（结构性金属制品制造）				建设性质		<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	E104.114224° N31.217940°		
	设计生产能力		年生产高频焊管1.5万吨				实际生产能力		年生产高频焊管1.5万吨		环评单位		四川省中栎环保科技有限公司	
	环评文件审批机关		德阳市生态环境局				审批文号		德环审批[2020]541号		环评文件类型		环境影响报告表	
	开工日期		2020年12月				竣工日期		2021年1月		排污许可证申领时间		2020年11月20日/	
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		/	
	验收单位		四川同佳检测有限责任公司				环保设施监测单位		四川同佳检测有限责任公司		验收监测时工况		/	
	投资总概算（万元）		150				环保投资总概算（万元）		8.6		所占比例（%）		5.73%	
	实际总投资		150				实际环保投资（万元）		8.6		所占比例（%）		5.73%	
	废水治理（万元）		/	废气治理（万元）	0.5	噪声治理（万元）	1.5	固体废物治理（万元）		3.4	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）
新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时间		/		
运营单位		什邡市大益汽车配件有限责任公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)		9151068257527044X7		验收时间		2021年6月15~16日		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）	
	废水													
	化学需氧量													
	氨氮													
	石油类													
	废气													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘													
	氮氧化物													
工业固体废物														
与项目有关的其他特征污染物														

新建焊管生产线3条项目

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、 $(12) = (6) - (8) - (11)$ ， $(9) = (4) - (5) - (8) - (11) + (1)$ 。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升