

四川东泉机械设备制造有限公司

智能制造钢结构项目

竣工环境保护验收意见

2022年9月25日，四川东泉机械设备制造有限公司组织召开四川东泉机械设备制造有限公司“智能制造钢结构项目”竣工环境保护验收会。验收组由业主单位四川东泉机械设备制造有限公司、验收监测单位四川同佳检测有限责任公司及特邀专家组成。验收组现场查阅并核实了项目建设运营期环保措施落实情况。经认真讨论，形成如下意见：

一、项目基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目名称：智能制造钢结构项目；

建设地点：四川省德阳市广汉市广东路；

建设性质：改建；

项目实际投资：122万元；

项目建设内容及组成：

本项目建设地点位于广汉市广东路四川东泉机械设备制造有限公司现有厂区内（东经104度17分35.372秒，北纬30度57分36.573秒），项目为改建，拟重新改建原来的普通钢结构车间即（在厂区现有2#生产车间）3600m²车间内投入固定设备及配套设施，购置下料机、焊机生产设备同时新建1间固定式油性喷漆房，改建1间水性漆房，建设智能制造钢结构生产线1条，年产智能制造钢结构2000吨。

（二）建设过程中环保审批情况

2020年12月2日经广汉市行政审批局以备案号：川投资备[2020-510681-33-03-518678] JXQB-0358号进行了备案，2021年8月由四川省中栎环保科技有限公司编制完成了《智能制造钢结构项目》环境影响报告表。2021年8月31日德阳市生态环境局以德环审批[2021]403号文对该环评报告表予以审查批复。项目于2021年9月开工建设，2022年2月建设完成并投入试运行。

项目各项环保设施已按设计要求与主体工程同时建成并投入试运行。公司已完成排污许可登记管理，登记编号：915106817891367484001X。

该项目主体设施和与之配套的环境保护设施运行正常，厂区内属于正常生产状态，各项环保措施正常运行。

受四川东泉机械设备制造有限公司委托，四川同佳检测有限责任公司于2022年5月26日-5月27日对该项目进行了竣工验收监测并编制了四川东泉机械设备制造有限公司《智能制造钢结构项目竣工环境保护验收监测报告表》。

（三）投资情况

该项目实际总投资122万元，环境保护投资70.2万元，占总投资的57.54%。

（四）验收范围

本次验收范围为：主体工程（生产车间）、辅助工程（仓储）、环保工程（危废暂存间、预处理池、废气处理设施等）。

二、工程变动情况

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。”同时对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》相关规定要求，对照环评设计，项目实际建设内容存在少量部分变更情况，即仅员工人数增加了12人、每日增加1小时工作时间、原辅料使用量有少许增加、以及生产工序取消了抛丸工序（由该工序产生的污染物相应减少，对环境有正效益），对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》相关规定要求，本项目变动部分不属于重大变动。不属于重大变更。

三、环保设施建设情况

（一）废水

本项目生产过程中无生产废水产生，用水主要为员工生活用水。

食堂废水经隔油处理后进入预处理池，与员工生活污水一并经预处理池收集后由厂区废水排口排入市政污水管网，而后进入广汉市第一污水处理厂深度处理。

（二）废气

喷漆烘干有机废气通过全密闭油性/水性喷漆房，有机废气经负压风机收集后进入各自 1 套双层过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒 DA001 达标排放；焊接烟尘通过移动式焊烟除尘器处理后无组织排放；切割烟尘经切割烟尘净化装置处理后排放。打磨粉尘沉降在车间内及时进行清扫，收集，经车间通风达标排放。食堂油烟依托食堂已建一套油烟净化器处理后排放。

（三）固废

金属边角料、废焊丝焊渣厂区收集后外售废品回收站进行综合利用；废水性油漆桶统一收集后交由供货商回收；生活垃圾由环卫部门统一清运。

废油性油漆桶、稀释剂桶、机油桶、切削液桶、废过滤棉（含漆渣）、废活性炭等危废暂存于厂区危废暂存间暂存管理，待积累一定数量后交有危废处理资质的单位四川省中明环境治理有限公司处理（危废处置协议见附件）。

（四）噪声

本项目噪声源主要来自焊机、切割机、剪板机、空压机、钻床等设备噪声。生产设备位于生产车间内，有较好的间隔作用。项目设备采取距离衰减、建筑物隔声，合理布局等措施。

（五）其他环境保护设施

项目严格落实和执行风险防范措施，公司建立有完善的环保管理制度。配置有相应的消防器材。

四、环境保护设施调试效果

1、废水治理

项目营运期无生产废水产生，用水主要为员工生活用水。

食堂废水经隔油处理后进入预处理池，与员工生活污水一并经预处理池收集后由厂区废水排口排入市政污水管网，而后进入广汉市第一污水处理厂深度处理不会对外环境造成影响。

2、废气治理

项目验收监测期间，有组织排放废气 VOCs 排放速率最大值为 0.394kg/h，最大排放浓度为 6.92mg/m³，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 排放限值（VOCs 最高允许排放浓度 60mg/m³，最高

允许排放速率 3.4kg/h)。

苯、甲苯、二甲苯排放速率最大值为 2.98×10^{-4} kg/h，符合《四川省固定污染源大气挥发性有机污染物排放标准》(DB51/2377—2017)中表3中规定限值(苯最高允许排放速率 0.2kg/h；甲苯最高允许排放速率 0.6kg/h；二甲苯最高允许排放速率 0.9kg/h)。

项目无组织颗粒物浓度最大值为 0.648mg/m³，符合《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 1.0mg/m³标准。

苯、甲苯、二甲苯均未检出。

项目无组织排放 VOCs 浓度最大值为 1.16mg/m³，符合《四川省固定污染源大气挥发性有机污染物排放标准》(DB51/2377—2017)中表5中无组织排放监控浓度限值 2.0mg/m³标准。厂房通风口无组织废气 VOCs 检浓度最大值为 1.58mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)中附录 A.1 厂区内无组织 VOCs 特别排放限值 6.0mg/m³；

3、厂界噪声治理

验收监测期间，监测结果表明厂界噪声昼间最大值 58dB(A)，夜间最大值 47dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2类标准要求，厂界噪声达标排放(标准限值昼间 60LeqdB(A)、夜间 50LeqdB(A))。

4、固废治理

金属边角料、废焊丝焊渣厂区收集后外售废品回收站进行综合利用；废水性油漆桶统一收集后交由供货商回收；生活垃圾由环卫部门统一清运。

废油性油漆桶、稀释剂桶、机油桶、切削液桶、废过滤棉(含漆渣)、废活性炭等危废暂存于厂区危废暂存间暂存管理，待积累一定数量后交有危废处理资质的单位四川省中明环境治理有限公司处理(危废处置协议见附件)。

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。

5、污染物排放总量

验收期间，本项目有机废气排放总量为 0.394t/a，未超过原环评批复核定的总量控制指标，依旧维持原环评批复总量控制指标 0.4122t/a

五、验收结论

综上所述，四川东泉机械设备制造有限公司“智能制造钢结构项目”严格执行了环境影响评价制度和“三同时”制度，环境保护管理制度健全，人员责任分明，确保了各项环保措施的有效执行。试运行期间各环保设施运行正常，验收监测期间外排各种污染物的浓度和排放速率达到此次验收监测标准限值的要求。同意通过验收。

六、后续要求及建议

1、加强环保设施的管理及维护，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保各项污染物长期、稳定达标排放。

验收组成员：

2022年9月25日