

建设单位法人代表： 李世珍
编制单位法人代表： 殷万国
项目负责人： 张 翼
填表人： 刘 钱

建设单位：都江堰市三强机械厂（盖章）
电话：13688321288
传真：/
邮编：611800
地址：四川省成都市都江堰市四川
都江堰经济开发区 853 路 2 号

编制单位：四川中衡检测技术有限公司（盖章）
电话：0838-6185087
传真：0838-6185095
邮编：618000
地址：德阳市旌阳区金沙江东路
207 号 2、8 楼

表一

建设项目名称	都江堰市三强机械厂项目				
建设单位名称	都江堰市三强机械厂				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	四川省成都市都江堰市四川都江堰经济开发区 853 路 2 号				
主要产品名称	机械零件				
设计生产能力	2400 件/年				
实际生产能力	2400 件/年				
建设项目环评时间	2017 年 9 月	开工建设时间	2013 年 12 月		
调试时间	2014 年 1 月	验收现场监测时间	2018 年 9 月 28 日、9 月 29 日、9 月 30 日		
环评报告表审批部门	都江堰市环境保护局	环评报告表编制单位	中环华诚(厦门)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	120 万元	环保投资总概算	6.7 万元	比例	5.58%
实际总投资	120 万元	实际环保投资	5.6 万元	比例	4.7%
验收监测依据	<p>1、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》国家环保总令第 13 号(2001 年 12 月 27 号), 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，（2015年8月29日修订）；</p> <p>7、成都市环境保护局，成环发[2018]8号，《关于贯彻落实<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的通知》，2018.1.3；</p> <p>8、四川都江堰经济开发区管委会，都经开函[2017]154号，《关于都江堰市三强机械厂入驻园区初审意见的函》，2017.7.11；</p> <p>9、中环华诚（厦门）环保科技有限公司，《都江堰市三强机械厂项目环境影响报告表》，2017.9；</p> <p>10、都江堰市环境保护局，都环建函[2017]212号，《关于都江堰市三强机械厂项目环境影响报告表审查批复》，2017.10.31；</p> <p>11、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别</p>	<p>废气：无组织废气执行《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限值；</p> <p>废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准；NH₃-N、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB-T31962-2015表1中的B级标准；</p>
<p>1 前言</p> <p>1.1 项目概况及验收任务由来</p> <p>都江堰市三强机械厂成立于2007年，为个人独资企业，主要从事机械加工服务。项目位于四川省成都市都江堰市经济开发区853路2号，于2013年12月租用四川青城万发电器有限公司厂房及相关配套设施300m²。项目年加工各类机械零部件2400件。本项目生产过程中不涉及酸洗、磷化、喷漆等金属表面处理工序。</p> <p>“都江堰市三强机械厂项目”于2017年7月11日经四川都江堰经济开发区管</p>	

委会取得入驻园区初审意见的函（都经开函[2017]154号）；2017年9月，中环华诚（厦门）环保科技有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2017年10月31日，都江堰市环境保护局，以都环建函[2017]212号文下达了审查批复。

本项目于2013年12月开始建设，2014年1月建成投入运营，建成后形成了年加工各类机械零部件2400件的生产能力。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司能进行生产负荷调度，达设计能力的75%以上，符合验收监测条件。

受都江堰市三强机械厂委托，四川中衡检测技术有限公司于2018年9月对都江堰市三强机械厂“都江堰市三强机械厂项目”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2018年9月28日、9月29日、9月30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报告表。

本项目位于四川省成都市都江堰市四川都江堰经济开发区853路2号，项目东面由北向南为和创科技和奥顿机械，东南面为德兴机械，南面由西往东依次为旭升包装、天行健机械厂，西面为创奇机械，北面为博晶光学。项目地理位置图见附图1，外环境关系图见附图2。

本项目劳动人员10人，8小时工作制，夜间不生产，年工作日300天。本项目由主体工程、办公及生活设施、公用工程、仓储工程及其他、环保工程组成。项目具体组成及主要环境问题见表2-1，主要设备见表2-2，主要原辅材料及能耗表见表2-3。项目水平衡见图2-4。

1.2 验收监测范围

都江堰市三强机械厂项目验收范围有：本项目由主体工程、办公及生活设施、公用工程、仓储工程及其他、环保工程。详见表2-1。

1.3 验收监测内容

（1）废气监测；

(2) 废水监测;

(3) 公众意见调查;

(4) 环境管理检查;

备注: 关于项目的噪声、固体废物污染防治设施的内容另作文本予以阐述。

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

都江堰市三强机械厂位于四川省成都市都江堰市四川都江堰经济开发区 853 路 2 号，租用四川青城万发电器有限公司厂房及相关配套设施，建设都江堰市三强机械厂项目。项目运营后具备年产机械零件 2400 件的生产能力。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称	建设内容		主要环境问题
	环评	实际	
主体工程	机加工车间	轻钢结构，局部 2F，高约 10m，建筑面积 300m ² ，设备包括车床、铣床、机床、线切割机、磨床及钻床；另设置有工具房、毛胚库房、成品库房各一间；另在车间东北角设有 1 废料堆放区。	与环评一致 废气、噪声、固废
公用工程	供电	依托四川青城万发电器有限公司配套供电网	与环评一致 /
	供水	依托四川青城万发电器有限公司配套给水管网供水	与环评一致 /
	道路	依托四川青城万发电器有限公司现有道路，宽 6-8m，水泥栓路面	与环评一致 /
	绿化	依托四川青城万发电器有限公司现有绿化	与环评一致 /
办公及生活设施	办公室	设置于 2F，面积 10m ²	与环评一致 生活垃圾
	食堂	设置小型厨房于 2F，面积约 10m ²	项目不设置食堂，工人外出吃饭 /
	厕所	依托四川青城万发电器有限公司区域内现有厕所	与环评一致 污泥、生活污水
	预处理池	依托四川青城万发电器有限公司现有配套预处理池共 6 各，有效容积 2m ³	与环评一致
仓储工程及其他	工具房	位于车间内东侧，面积约 12m ²	与环评一致 /
	毛胚房	位于车间内东侧，面积约 12m ²	与环评一致 /
	成品库	位于车间内东南侧，面积约 12m ²	与环评一致 /
	半成品堆放区	位于车间内设备旁整齐摆放	与环评一致 /

环保工程	危险废物暂存间	设置危险废物暂存间 1 座，位于车间内东北角空地，面积约 5m ² ，要求做防渗、防雨处理	与环评一致	废水
	废料堆放区	位于车间内东北角，面积约 5m ² ，紧邻工具图纸室，定期清理	与环评一致	噪声
	油烟净化器	要求在厨房灶头上方安装集气罩，将油烟收集后采用高效油烟净化器进行净化处理，再经专用烟道引至屋顶排放	项目不设置厨房，故未安装油烟净化器	/
	焊烟净化器	在焊接区内设置 1 台风量 4000m ³ /h，净化效率约 90%的移动式双臂焊接烟尘净化器与现有的焊机配套使用，对烟气进行收集净化后排放	项目不涉及焊接工序，故未设置焊烟净化器	
	预处理池	依托四川青城万发电器有限公司现有配套预处理池 6 个，有效容积 2m ³	与环评一致	废水、污泥
	防渗	车间地面做防渗处理	与环评一致	环境风险

2.1.2 项目主要设备介绍

表 2-2 主要设备一览表

序号	环评拟建		实际建成		来源
	设备名称	数量/台	设备名称	数量/台	
1	车床	4	车床	6	外购
2	立式铣床	2	立式铣床	2	
3	卧式铣床	1	卧式铣床	1	
4	平面磨床	1	平面磨床	1	
5	万能圆磨床	1	万能圆磨床	1	
6	立式钻床	1	立式钻床	1	
7	25 毫米立式钻床	1	25 毫米立式钻床	1	
8	台钻	3	台钻	1	
9	立式加工中心	1	立式加工中心	1	
10	线切割（大）	1	线切割（大）	1	
11	线切割（中）	1	线切割（中）	1	
12	线切割（小）	1	线切割（小）	1	
13	卧式金属带床	1	卧式金属带床	1	

2.1.3 项目变更情况

项目不设置食堂，不进行焊接工作，与原环评不一致，但不会导致环境影响发生显著变化。根据环境保护部办公厅文件环办[2015]52 号《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》：“根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批

环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”。因此，本项目不属于重大变动。变动情况见表 2-3。

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	设置食堂，并安装油烟净化设备	未设置食堂，故未安装油烟净化设备	不设置食堂及焊接工序，不产生食堂油烟及焊接废气
	焊接区设置移动式焊烟净化器	项目不涉及焊接工序，故未设置焊烟净化器	
设备	拟设置车床 4 台	实际设置 6 台	因为业务原因，需加工不同型号参数的零部件，故增加 2 台车床，数量增加，生产能力不变。

2.2 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）

本项目进行机械零件生产，其生产工艺主要为对外购零件进行下料、车、铣、磨等表面处理，项目加工不涉及清洗、电镀、喷漆、酸洗、磷化等表面处理工艺。

项目营运期工艺流程及产污节点见图 2-1：

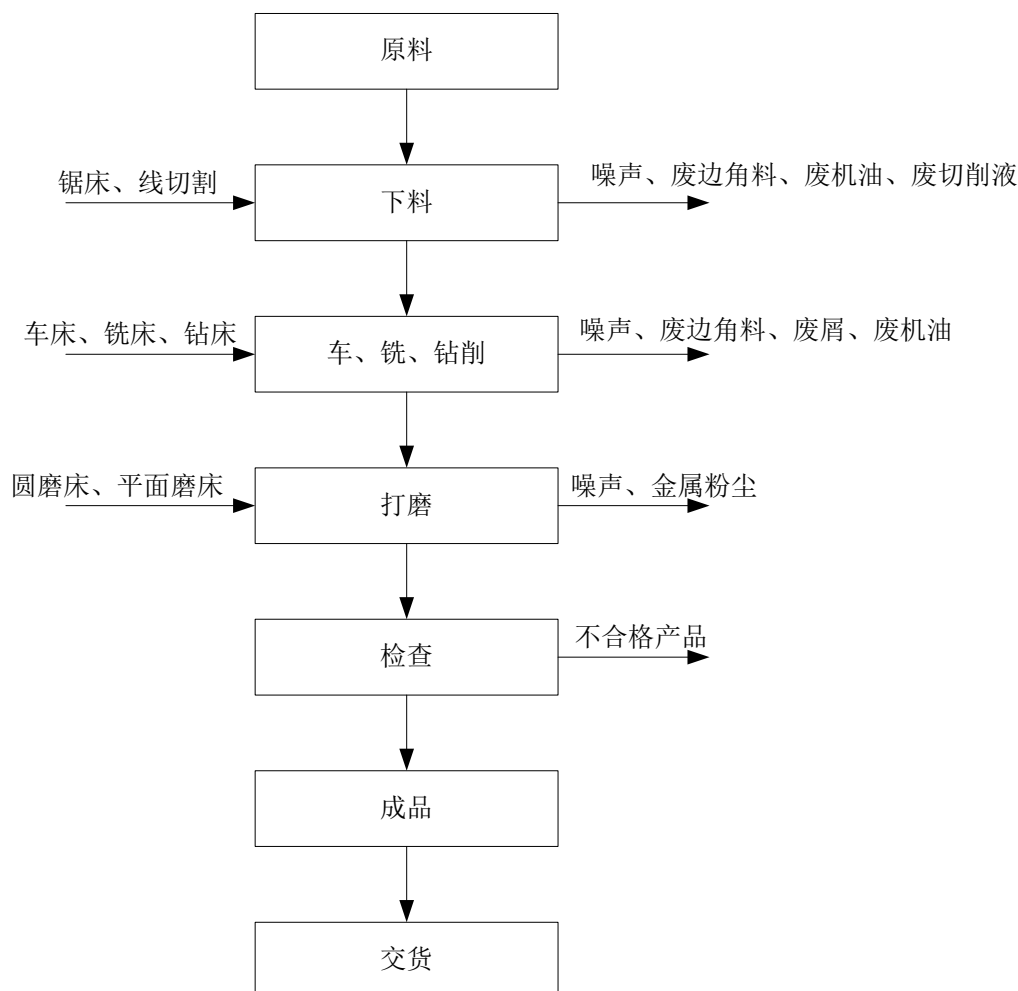


图 2-1 工艺流程及产污节点图

工艺流程简述:

(1) 下料: 按设计图纸将购进的板材采用各种方式(线切割、锯切)进行下料, 下料成需要的尺寸和形状。

(2) 线切割: 利用线切割机, 根据设计图纸的要求对原材料进行切割, 加工成半成品备用。

(3) 机械冷加工: 用车床、铣床、钻床等, 对半成品根据具体图纸进行机械冷加工, 获得需要的形状, 尺寸和精度。

(4) 打磨: 对半成品的外观进行打磨, 打磨飞边毛刺, 提高精度。

(5) 成品: 对加工好的成品堆放在成品区进行整齐的堆放, 便于后期发货。

2.3 原辅材料消耗及水平衡

2.3.1 原辅材料消耗

表 2-4 主要原辅材料及能耗情况表

产品	消耗量		来源	备注
	环评预测	实际消耗		
板材	2t/a	2t/a	外购	钢、铜、铝
棒材	3t/a	3t/a		钢、铜
机油	100kg/a	100kg/a		/
切削液	75kg/a	75kg/a		/
电	1.1 万度/年	1.1 万度/年	园区统一供水	/
自来水	840m ³ /a	121.5m ³ /a	园区统一供电	/

2.3.2 项目水平衡

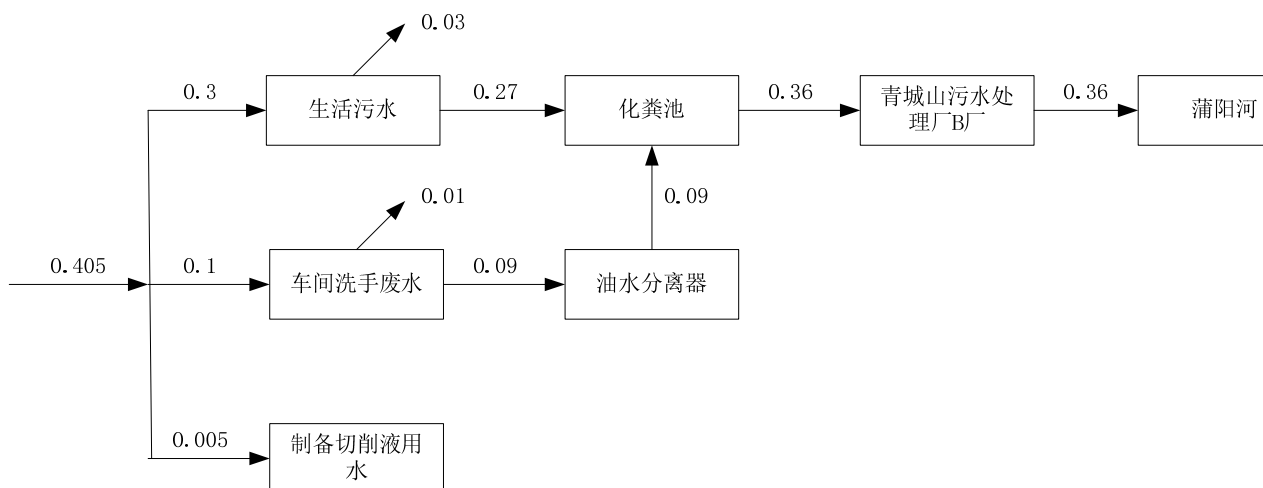


图 2-4 项目水平衡图 (消耗单位: m³/d)

表三

3.主要污染物的产生、治理及排放（废水、废气）**3.1 废水的产生、治理及排放**

本项目产生的废水主要为生活污水、工人洗手废水。

项目工人洗手废水（排放量：0.09m³/d）经油水分离器分离后与生活污水（排放量：0.27m³/d）一同进入四川青城万发电器有限公司已设置的预处理池处理，处理后进入园区市政污水管网，再进入青城山污水处理厂B厂处理，尾水排入蒲阳河。

本项目不单独设置单独的厕所，依托四川青城万发电器有限公司已设置的公共厕所。

3.2 废气的产生、治理及排放

本项目产生的废气为在工件加工过程中打磨时产生的金属粉尘。

采取的防治措施有：

金属粉尘粒径和比重都较大，不易漂浮在空气中，打磨工序产生的金属粉尘沉降到工作台及地面，沉降的金属粉尘由人工清扫收集。

3.3 地下水污染防治措施

本项目为工业企业，地下水环境影响主要是危险废物渗到地下水环境中。

防治措施：本项目厂房地面全部进行地面固化、硬化处理，车间机加设备地面已做防渗处理（防渗地面已铺设2mm厚环氧树脂层），并对危废暂存间采取防渗处理（防渗地面已铺设2mm厚环氧树脂层，并设置接油盘）。

3.4 处理设施

表 3-1 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

项目	环评要求内容	拟投资	实际建设内容	实际投资

废气治理	食堂加装油烟净化装置	0.5	项目不设置厨房，故未安装油烟净化器	/
	在焊接区内设置1台移动式双臂焊接烟尘净化器	1.5	项目不涉及焊接工序，故未设置油烟净化器	/
废水治理	设置隔油池，餐厨污水和车间洗手经隔油池隔油沉淀后，依托四川青城万发电器有限公司预处理池处理后排入市政管网	0.5	项目工人洗手废水经油水分离器分离后与生活污水一同进入四川青城万发电器有限公司已设置的预处理池处理，处理后进入园区市政污水管网；项目不设置食堂，不产生餐厨污水	0.3
地下水	危废暂存间地面及墙裙作防渗处理；线切割机床附近地面进行防渗处理	0.4	危废暂存间已做好防渗处理（防渗地面已铺设2mm厚环氧树脂层+接油盘）；车间机加设备地面已做防渗处理（防渗地面已铺设2mm厚环氧树脂层）	1.5

表 3-2 污染源及处理设施对照表

内容类型	排放源	污染物名称	环评要求建设	实际建设	排放去向
大气污染物	食堂	油烟	加装油烟净化设备，食堂油烟经过油烟净化器处理后达标排放	项目不设置厨房，故未安装油烟净化器	/
	焊烟	CO、CO ₂ 等	在焊接区设置1台移动式双臂焊接烟尘净化器与现有的焊机配套使用，对烟气进行收集净化后达标排放	项目不涉及焊接工序，故未设置焊烟净化器	
	金属粉尘	/	磨加工产生的粉尘沉降于地面，人工清扫收集	磨加工产生的粉尘沉降于地面，人工清扫收集	有效处置
废水	生活污水+洗手废水	COD、氨氮、SS、石油类等	经隔油池后依托四川青城万发电器有限公司预处理池处理后达标排放	项目工人洗手废水经油水分离器分离后与生活污水一同进入四川青城万发电器有限公司已设置的预处理池处理，处理后进入园区市政污水管网；项目不设置食堂，不产生餐厨污水	蒲阳河
	食堂	餐厨污水			/

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**

本项目的建设符合国家产业政策，符合城市总体规划，选址合理。生产工艺简单，技术先进，自动化程度较高，主要以电为能源，污染物产生量少，且均能得到有效治理。只要按环评要求对营运期产生的污染物进行有效治理，在确保污染物全面达标排放的前提下，该项目建设从环保角度来说说是可行的。

4.2 环评要求与建议

1、企业须有专人负责环境保护工作，严格实施厂区环境管理，加强处理设备和处置设施的维护管理，确保环境保护设施的正常运转。

2、关心并积极听取受环境影响的附近企业单位的反映，接受当地环境环保部门的监督和管理。

3、加强对危险废物的管理工作。

4、加强管理，杜绝机加工设备跑、冒、漏、滴。加强设备保养，发现漏油，及时处理，防治污染地下水。

5、厂区应加强对职工的环保教育，树立全体员工的环保意识，从企业的每个职工和生产的各个环节做到环境保护的要求。

4.3 环评批复

都江堰市三强机械厂：

你单位报送的《都江堰市三强机械厂项目环境影响报告表》及相关材料收悉。经审查，现批复如下：

一、该项目位于四川都江堰市经济开发区 853 路 2 号，租用四川青城万发电器有限公司厂房及配套设施，占地面积 300m²，年加工各类机械零件 2400 件。

在全面落实环境影响报告表提出的各项生态保护和污染物治措施的前提下，不利环境影响可以得到减缓和控制。我局意该报告表作为项目建设和营运的环境保护

依据。

二、项目应做好以下工作

(一) 落实项目各项水污染防治措施。项目无生产废水产生，含油洗手废水、食堂废水分别经隔油沉淀处理后，与生活污水一起排入预处理池收集处理，再通过园区市政污水管网排放至青城山污水处理厂 B 厂处理。

(二) 落实报告表提出的废气治理措施。焊烟经移动式焊烟净化器收集处理达标后排放，食堂油烟经油烟净化器处理达标后通过烟道引至楼顶排放。

(三) 落实项目各项防噪措施。通过合理布局、减振消声、建筑隔音、加强设备维护保养等措施，各噪声须达《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准排放限值。

(四) 落实项目各项固体废物收集、转运措施。废铁屑、废边角料外售废品回收站；办公生活垃圾由环卫部门统一收集处理；废机油、废切削液、废棉纱手套等危险废物分类收集于危废暂存间，并交由有资质的危险废物处置单位处置。项目应加强对危废暂存间的管理，按规范设置标识标牌，做好“三防”措施。

(五) 落实项目地下水污染防治措施。重点做好线切割机床附近地面、危险废物暂存间、污水预处理池等区域防渗措施，生产车间地面应全面硬化处理。

(六) 落实项目各项风险防范措施。对设备设施定期进行检修维护，防止生产过程中跑、冒、滴、漏的现象发生；制定环境风险事故应急预案，一旦发生环境风险事故，须立即启动应急预案，切断一切污染源，及时消除环境风险。

三、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环保“三同时”制度。项目竣工后，你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，并依法向社会公开验收报告。违反本规定要求的，承担相应环境保护法律责任。

四、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治、防止生态破坏

的措施发生重大变动时，你单位须按国家定向有审批权限的环保部门重新报批建设项目的环评文件

五、该项目建设运行期间的环境保护监督检查工作由都江堰市环境监察执法大队负责。

4.4 验收监测标准

4.4.1 执行标准

根据执行标准及该项目目前实际情况：无组织废气执行《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限值。废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，NH₃-N、总磷执行污水排入城镇下水道水质标准 GB-T31962-2015 表 1 中的 B 级标准。

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				
废气	焊接、喷砂	标准	无组织废气执行《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限值，NH ₃ -N、总磷执行污水排入城镇下水道水质标准 GB-T31962-2015 表 1 中的 B 级标准				标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准；		
		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		
废水	办公生活	标准	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级标准				标准	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；		
		项目	排放浓度（mg/L）	项目	排放浓度（mg/L）	项目	排放浓度（mg/L）	项目	排放浓度（mg/L）	
		pH	6~9	SS	400	pH	6~9	SS	400	
		COD	500	氨氮	45	COD	500	氨氮	/	
		BOD ₅	300	石油类	20	BOD ₅	300	石油类	20	
		动植物油	100	总磷	8	动植物油	100	总磷	/	

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、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	监测点位	监测项目	监测频率
1	园区污水总排口	pH、COD、氨氮、SS、BOD ₅ 、石油类、动植物油、总磷	每天 4 次，监测 2 天

6.1.2 废水监测方法

表 6-2 废水监测方法、方法来源、使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T399-2007	ZHJC-W422 723 可见分光光度计	3.0mg/L
pH 值	便携式 pH 计法	《水和废水监测分析方法》（第四版增补版）	ZHJC-W376 SX-620 笔式 pH 计	/
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	0.025mg/L
悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	4mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ505-2009	ZHJC-W161 SPX-150B 生化培养箱 ZHJC-W351 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L
动植物油	红外分光光度法	HJ637-2012	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.04mg/L
石油类	红外分光光度法	HJ637-2012	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.04mg/L
总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T11893-1989	ZHJC-W142 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 无组织废气监测项目、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	打磨	厂界上风向 1#	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次
2		厂界下风向 2#	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次
3		厂界下风向 3#	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次
4		厂界下风向 4#	颗粒物	监测 2 天，每天 3 次

6.2.2 废气监测方法

表 6-4 废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m ³

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

2018年9月28日、9月29日、9月30日，都江堰市三强机械厂正常生产，生产负荷率见表7-1，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	设计产量	实际产量	运行负荷%
2018年9月28日	机械零件	8件/天	7件/天	88
2018年9月29日	机械零件	8件/天	7件/天	88
2018年9月30日	机械零件	8件/天	7件/天	88

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气监测结果

表 7-2 无组织废气监测结果表 (单位: mg/m³)

点位		09月28日				09月29日				标准 限值	结果 判定
		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	0.084	0.117	0.117	0.101	0.117	0.150	0.134	0.134	1.0	合格
	第二次	0.084	0.118	0.117	0.134	0.117	0.134	0.167	0.134		
	第三次	0.084	0.100	0.117	0.134	0.117	0.134	0.134	0.150		

监测结果表明，布设的4个无组织浓度排放监控点所测颗粒物、锡及其化合物、氮氧化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB8978-1996)表2无组织排放浓度限值。

7.2.2 废水监测结果

表 7-3 废水监测结果表 单位: mg/L

点位		园区污水总排口								标准 限值	结果 判定
		09月28日				09月29日					
项目		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
pH值 (无量纲)		7.13	7.11	7.21	7.17	7.23	7.17	7.20	7.17	6~9	合格

五日生化需氧量	8.3	8.3	7.5	8.2	8.2	8.5	8.5	8.3	300	合格
化学需氧量	28.1	26.7	23.8	28.1	25.3	28.1	26.7	26.7	500	合格
悬浮物	14	11	10	13	12	12	11	14	400	合格
氨氮	4.61	4.64	4.53	4.71	4.79	4.76	4.87	4.83	45	合格
动植物油	0.04	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	100	合格
石油类	0.05	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06	20	合格
总磷	0.352	0.364	0.352	0.379	0.376	0.396	0.379	0.388	8	合格

监测结果表明，园区废水总排口所测项目：SS、COD、BOD₅、石油类、动植物油油排放浓度及 pH 值均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷排放浓度能满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中的 B 级标准。

表八

8 总量控制及环评批复检查

8.1 总量控制

本项目污染物总量控制指标为：废水：COD: 0.0122t/a，氨氮：0.011t/a。本次验收监测污染物排放量为：COD: 0.0029t/a，氨氮：0.0005t/a，均小于环评建议指标。污染物总量对照见表 8-1。

表 8-1 污染物总量对照

类别	项目	总量控制指标	实际排放量
		排放总量 (t/a)	排放总量 (t/a)
废水	废水量	243	108
	COD	0.0122	0.0029
	氨氮	0.011	0.0005

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	落实项目各项水污染防治措施。项目无生产废水产生，含油洗手废水、食堂废水分别经隔油沉淀处理后，与生活污水一起排入预处理池收集处理，再通过园区市政污水管网排放至青城山污水处理厂 B 厂处理。	已落实 项目工人洗手废水经油水分离器分离后与生活污水一同进入四川青城万发电器有限公司已设置的预处理池处理，处理后进入园区市政污水管网，再通过园区市政污水管网排放至青城山污水处理厂 B 厂处理；项目不设置食堂，不产生食堂废水。
2	落实报告表提出的废气治理措施。焊烟经移动式焊烟净化器收集处理达标后排放，食堂油烟经油烟净化器处理达标后通过烟道引至楼顶排放。	已落实 项目不涉及焊接工序，故未设置焊烟净化器；项目不设置厨房，故未安装油烟净化器。
3	落实项目各项风险防范措施。对设备设施定期进行检修维护，防止生产过程中跑、冒、滴、漏的现象发生；制定环境风险事故应急预案，一旦发生环境风险事故，须立即启动应急预案，切断一切污染源，及时消除环境风险。	基本落实 项目对设备设施定期进行检修维护，防止生产过程中跑、冒、滴、漏的现象发生，并已制定了相应的污染物事故应急预案。

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 2018 年 9 月 28 日、9 月 29 日、9 月 30 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，都江堰市三强机械厂项目运营负荷达到要求，满足验收监测要求。

9.1.1 废水、废气污染物及排放情况

1、废水：园区废水总排口所测项目中，SS、COD、BOD₅、石油类、动植物油排放浓度及 pH 值均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷排放浓度能满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中的 B 级标准。

2、废气：无组织浓度排放监控点所测颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB8978-1996）表 2 无组织排放浓度限值。

3、总量控制：本项目污染物总量控制指标为：废水：COD: 0.0122t/a，氨氮：0.011t/a。本次验收监测污染物排放量为：COD: 0.0029t/a，氨氮：0.0005t/a，均小于环评建议指标。

综上所述，在建设过程中，都江堰市三强机械厂都江堰市三强机械厂执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目废气、废水能达标排放。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、加强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、本次验收不涉及焊接工艺，若项目后期要进行焊接，应另行环保手续。

附件：

附件 1 营业执照

附件 2 关于都江堰市三强机械厂入驻园区初审意见的函

附件 3 环评批复

附件 4 委托书

附件 5 危废协议

附件 6 工况证明

附件 7 监测报告

附件 8 不产生废切削液的承诺

附件 9 验收情况说明

附件 10 项目竣工环境保护验收意见（废水废气部分）

附图：

附图 1 项目所在位置

附图 2 外环境关系及监测布点图

附图 3 总平面布置图

附图 4 现状照片

附表：

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表