光宏益精密模具加工制造项目竣工环境保护验收监测报告表

（公示）

建设单位：成都光宏益精密模具有限公司

编制单位：成都光宏益精密模具有限公司

2021 年 3 月

建设单位法人代表：杨斌

编制单位法人代表：杨斌

项 目 负 责 人：赵娟

填　　表　　人：赵娟

建设单位	：成都光宏益精密模具有限公司（盖章）	编制单位	：成都光宏益精密模具有限公司（盖章）
电话	：18781862948	电话	：18781862948
传真	：/	传真	：/
邮编	：610000	邮编	：610000
地址	：成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道 515 号龙腾工业城	地址	：成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道 515 号龙腾工业城

表一

<table>
<tr><td>建设项目名称</td><td colspan="5">光宏益精密模具加工制造项目</td></tr>
<tr><td>建设单位名称</td><td colspan="5">成都光宏益精密模具有限公司</td></tr>
<tr><td>建设项目性质</td><td colspan="5">新建 ☑ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建 ☐</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td colspan="5">成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道 515 号</td></tr>
<tr><td>主要产品名称</td><td colspan="5">五金模具</td></tr>
<tr><td>设计生产能力</td><td colspan="5">年产五金模具 50 套</td></tr>
<tr><td>实际生产能力</td><td colspan="5">年产五金模具 50 套</td></tr>
<tr><td>建设项目环评时间</td><td>2017 年 11 月</td><td>开工建设时间</td><td colspan="3">2017 年 5 月</td></tr>
<tr><td>调试时间</td><td>2017 年 7 月</td><td>验收现场监测时间</td><td colspan="3">2020.11.30、2020.12.1</td></tr>
<tr><td>环评报告表
审批部门</td><td>成都市龙泉驿区环境保护局</td><td>环评报告表
编制单位</td><td colspan="3">江苏玖力环境科技股份有限公司</td></tr>
<tr><td>环保设施设计单位</td><td>/</td><td>环保设施施工单位</td><td colspan="3">/</td></tr>
<tr><td>投资总概算</td><td>80 万元</td><td>环保投资总概算</td><td>5.2 万元</td><td>比例</td><td>6.5%</td></tr>
<tr><td>实际总概算</td><td>35 万元</td><td>环保投资</td><td>4 万</td><td>比例</td><td>11.42%</td></tr>
<tr><td>验收监测依据</td><td colspan="5">一、建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范：
1、《中华人民共和国环境保护法》（主席令第九号）（2015年1 月 1 日）；
2、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（1997 年3 月1日实施，2018 年12 月29 日修订）；
3、《中华人民共和国大气污染防治法（2018 修订）》（2018年10 月30 日）；
4、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年1 月1 日）；
5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29 日）；
6、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院第253</td></tr>
</table>

号令，1998 年11 月29 日）（于2017 年7 月16 日中华人民共和国国务院第682 号令修改）；

7、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》（2017 年11 月22 日）；

8、成都市生态环境局，成环发[2019]308号《关于认真开展建设项目竣工环境保护自主验收抽查工作的通知》（2019 年8 月26 日）；

9、《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》（国家环境保护总局环函[2002]222 号）；

二、建设项目竣工环境保护验收技术规范：

1、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（中华人民共和国生态环境保护部，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》）

三、建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定：

（1）《成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造项目建设项目环境影响报告表》；

（2）《关于成都光宏益精密模具有限公司成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造项目环境影响报告表审查批复》（龙环审批[2018]复字 291 号）；

（3）成都光宏益精密模具有限公司提供的相关资料。

验收监测评价标准、标号、级别、限值

一、废气排放标准

执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准；VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB512377-2017）。

表1-1 大气污染物排放标准

采用标准	污染因子	标准限值	备注
《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	颗粒物	1.0 mg/m^3	无组织排放监控浓度限值
《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB512377-2017）	VOCs	60 mg/m^3；3.4kg/h	排气筒 15m
		2.0 mg/m^3	无组织排放监控浓度限值

二、废水排放标准

本项目废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，标准值见下表：

表1-2 污水综合排放标准

项 目	单位	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准
pH	无量纲	6~9
悬浮物	mg/L	400
BOD_5	mg/L	300
COD	mg/L	500
氨氮*	mg/L	45
石油类	mg/L	30

注：*氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1 中 B 级标准。

三、噪声排放标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，具体限值见下表：

表1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

四、固体废物

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599－2001），危险废物储存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597－2001）及其 2013 修改单中的相关规定。

总量控制指标	本项目废气均为无组织排放，不设置总量控制指标。本项目进入污水管网的总量控制指标为：COD=0.0714t/a；NH_3-N=0.0064t/a。

表二

工程建设内容：

一、项目概况及验收任务由来

成都光宏益精密模具有限公司位于四川省成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道 515 号。

项目于 2017 年 7 月开建成投入试运行，未按法律法规要求办理相关环保手续，违反了《中华人民共和国环境影响评价法》第二十五条：“建设项目的环境影响评价文件未依法经审批部门审查或者审查后未予批准的，建设单位不得开工建设”的规定，龙泉驿区环境保护局于 2018 年 7 月 20 日下发《行政处罚决定书》（龙环罚字[2018]LQ224062201 号）。

收到处罚决定后我公司已如实缴纳罚款并立即停产补办环评。我司于 2017 年 11 月委托江苏玖力环境科技股份有限公司编制《成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造项目环境影响评价报告表》，于 2018 年 2 月 2 日获《关于成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造项目环境影响报告表审查批复》（龙环审批[2018]复字 391 号）文件。

项目整改期间，由于疫情原因，公司缩减成本目前仅租赁 1#厂房（2#、3#厂房目前已转租其他公司，本次不验收）。本项目实际租用厂房面积 500m^2 进行精密模具加工制造，生产规模为年产五金模具 50 套。

我司于 2020 年 11 月完成整改。目前整改完成部分处于调试阶段，各项环保措施稳定运行。为了更好的履行环保职责，成都光宏益精密模具有限公司于 2020 年 12 月委托四川以勒科技有限公司对该项目污染物排放情况进行验收监测，根据其验收结果编制本项目验收监测报告表。

1、本次环境保护验收范围为：

成都光宏益精密模具有限公司“光宏益精密模具加工制造项目”建设内容：1#生产车间的主体工程、办公生活设施、公用工程、环保工程及其他相关建设内容。

2、本次验收内容：

（1）噪声：工业企业厂界噪声监测；

（2）固体：固体废弃物处置情况检查；

（3）废水：废水监测及去向调查；

（4）废气：无组织废气监测；

（5）环境管理检查。

3、本项目地理位置与外环境关系：

本项目位于四川省成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道 515 号龙腾工业城内，租用厂房进行建设。在龙腾工业城内，本项目周围多为已建工业企业或空厂房，项目租赁厂房内另一家公司为成都欧珀琅精密工具有限公司（主要从事模具加工），东侧厂房内为成都锦天鸿科技有限公司（主要从事机械加工）。在龙腾工业城内，本项目南侧为龙腾三路，北侧为龙腾二路，周边的企业有成都天府焊接设备有限公司、四川圣颜无机涂料有限公司、成都富田空调冷冻工程有限公司等，大部分为机械加工类企业，与本项目不会产生相互制约。

本项目以整个生产车间划定 100m 的卫生防护距离，本项目卫生防护距离内均为工业企业，无学校、医院、集中居民区等环境敏感保护目标。

二、建设项目基本情况

1、项目生产规模与产品方案

产品方案详见表 2-1。

表2-1 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	材质	环评设计		实际生产		备注
			年产量（套）	折合重量（t）	年产量（套）	折合重量（t）	
1	五金模具	Cr12MoV 冷作模具钢板	50	2.7	50	2.7	与环评一致

2、项目公用及辅助工程

项目主体、公用及辅助工程详见表 2-2

表2-2 项目公用及辅助工程一览表

类别		环评情况	实际建设情况	备注
主体工程	1#生产车间	已建：1 间，砖混结构，位于本项目西侧，占地面积约 300m^2。 ①东南侧有快走丝车间1 间，砖混结构，占地面积约 30m^2，内有快走丝机8 台、穿孔机1台，快走丝车间东侧为模具清洗区。 ②南侧有慢走丝车间1 间，砖混结构，占地面积约30m^2，内有慢走丝机5 台，慢走丝车间西侧为电极丝及离子交换树脂堆放区，东侧为金属废品堆放区。 ③北侧为加工中心、数控铣床等。	已建：1 间，砖混结构，位于本项目西侧，占地面积约 300m^2。 目前 1#车间设备主要有穿孔机、慢走丝机、磨床、铣床、加工中心、危废仓库、一般固废仓库、原辅料库。	车间设备布局发生调整，设备种类数量均有所调整
	2#生产车间	已建：1间，砖混结构，位于本项目东南侧，占地面积约 300m^2。内有电火花机3 台、加工中心4 台、雕刻机1 台、焊接机3 台。	2#生产车间租用其他企业，部分设备放置于 1#生产车间。	已租赁其他公司，本次验收不涉及
	3#生产车间	已建：1 间，砖混结构，位于本项目东北侧，占地面积约 300m^2，内有冲床6 台、普通铣床2 台。东侧有磨床车间1 间，砖混结构，占地面积约20m^2，内有平面磨床3 台。 整改要求： ①东侧设置危废暂存间1 间（约5m^2）及辅料库1 间（约 5m^2），并做重点防渗。	2#生产车间租用其他企业，部分设备放置于 1#生产车间；危废仓库、辅料库设置在 1#生产车间。	
辅助工程	空压机房	已建：1 间，彩钢结构，位于本项目车间外南侧，占地面积约 5m^2，放置 2 台空压机，为生产设备提供压力。 整改要求：空压机设置单独隔间进行隔声。	已建：1 间，彩钢结构，位于本项目车间外南侧，占地面积约 5m^2，放置 2 台空压机，为生产设备提供压力。空压机放置于彩钢隔	与环评一致

			间内。	
公用工程	供水工程	来自市政给水管网	来自市政给水管网	与环评一致
	排水工程	雨污分流，雨水进入雨水管网，污水进入污水管网排入陡沟河污水厂处理达标后排入陡沟河	雨污分流，雨水进入雨水管网，污水进入污水管网排入陡沟河污水厂处理达标后排入陡沟河	与环评一致
	供电工程	供电来自市政电网	供电来自市政电网	与环评一致
仓储工程	原材料堆放区	已建：1 处，位于本项目 1#生产车间中部，占地面积约 5m^2，用于存放原料 Cr12MoV 冷作模具钢。	原材料堆放区共 1 处，位于 1#生产车间西北侧，占地约 5 平米。用于堆放原料 Cr12MoV 冷作模具钢、电极丝及离子交换树脂堆放区。	取消电极丝及离子交换树脂堆放区，将其放置于原材料堆放区；
	电极丝及离子交换树脂堆放区	已建：1 处，位于 1#生产车间慢走丝车间西侧，占地面积约 5m^2，用于存放钼丝、铜丝、离子交换树脂。		
	辅料库	整改要求：建设 1 间辅料库，位于 3#生产车间东侧，占地面积约 5m^2，用于存放工作液、火花油、煤油、机油、润滑油、清洗剂。		
办公及生活设施		已建：1 间，位于本项目 1#生产车间西南侧，占地面积约 30m^2，用于员工办公。	1 间，东北侧占地面积约 30m^2，用于员工办公。	布局变化
环保工程	废水治理	依托：生活污水经龙腾工业城污水预处理池处理后进入陡沟河污水厂处理达标后排入陡沟河。	生活污水经龙腾工业城污水预处理池处理后进入陡沟河污水厂处理达标后排入陡沟河。	与环评一致
	废气治理	已建：厂房全面通风。 整改要求：焊接烟尘经 1 台移动式焊烟净化器处理后无组织排放；对 VOCs 进行全过程控制。	取消焊接工序	不涉及焊接
	噪声治理	已建：基础减振、厂房隔声。 整改要求：空压机设置单独隔间进行隔声。	基础减震、厂房隔声、空压机单独设置隔间进行隔声	与环评一致

	固废处理	一般固废 已建：废金属屑、废钼丝、废铜丝、焊渣收集于金属废品堆放区（1 处，位于 1#生产车间内慢走丝车间东侧，约 5m^2），外售于回收公司进行资源再生；生活垃圾收集于车间内垃圾桶，由环卫部门统一清运。	一般固废仓库建设于 1#车间西南侧，约 5 平方米	一般危废仓库面积位置发生变化，废钼丝、废焊渣不产生
		危险废物 已建：含油抹布和生活垃圾一同由环卫部门清运。 整改要求：废工作液、废火花油、废煤油、废机油、废离子交换树脂暂存于危废暂存间（1 间，位于 3#生产车间东侧，约 5m^2），交由有资质单位江油诺客环保科技有限公司定期收集处置。	危废仓库位于 1#生产车间西南侧，约 2 平方米	危废仓库面积位置发生变化

变动内容：

1、厂区平面布置发生变化

（1）2#、3#厂房外租其他企业，不属于本项目验收内容；

（2）由于 2#厂房外租，危废仓库与辅料库位置变更，实际位于 1#厂房西侧；

（3）由于实际现场场地面积有限，一般固废、危废仓库面积发生发动。

项目选址未发生改变，且位于工业园区厂区平面变化后不会导致环境防护距离范围发生变化，不新增敏感目标。

2、厂区生产设备、生产工艺变动

由于厂区面积的调整，公司取消焊接、快走丝与冲压工艺，同时导致设备发生变化。设备及工艺变化不会新增污染物种类，且排放量不增加。

3、营运期主要原辅材料及能源消耗

项目营运过程中使用的原辅材料消耗情况见表 2-3。

表2-3 原辅材料消耗表

名称		状态	环评设计年用量（t）	实际验收年用量（t）	用途
原料	Cr12MoV 冷作模具钢板	固态	3	2.8	/
辅料	DX-1 工作液	液态	0.5	0.4	磨床、加工中心等
	火花油	液态	0.1	0.04	电火花加工
	煤油	液态	0.01	0	实际无清洗，不使用煤油
	机油	液态	0.02	0.02	空压机
	润滑油	液态	0.1	0.1	润滑生产设备
	钼丝	固态	0.5	0	取消快走丝工艺，不使用钼丝
	纯净水	液态	2	2	慢走丝机
	铜丝	固态	0.8	0.8	
	清洗剂	液态	0.01	0	实际不清洗
	焊条	固态	0.05	0	取消焊接
能耗	电	/	35000kw·h	24000kw·h	/
	水	/	173m^3	143m^3	/

4、主要生产设备

本项目 2#、3#车间转租其他企业，不属本项目验收内容，项目验收主要生产设备详见表 2-4。

表2-4 验收主要生产设备配备一览表

序号	名称	型号	单位	环评设计数量	实际配备数量	备注
1	快走丝机	DK7735	台	8	0	-8
2	穿孔机	/	台	1	1	同环评
3	慢走丝机	AQ400LS	台	5	4	-1
4	平面磨床	KGS-306AH	台	4	4	同环评
5	台式钻床	/	台	/	1	+1
6	数控攻丝机	/	台	/	1	+1

7	万能磨刀机	/	台	/	1	+1
8	全自动大水磨	/	台	/	1	+1
9	手动平磨	/	台	/	4	+4
10	雕刻机	HF-650	台	2	0	-2
11	数控铣床	/	台	2	0	-2
12	加工中心	VW7010A	台	2	1	-1
13	普通铣床	/	台	1	0	-1
14	空压机	/	台	2	1	-1
15	电火花机	/	台	3	1	-2
16	雕刻机	HF-650	台	1	0	-1
17	加工中心	VW7010A	台	4	0	-4
18	焊接机	/	台	3	0	-3
19	普通铣床	/	台	2	0	-2
20	冲床	/	台	6	0	-6
合计				46	18	/

变动情况分析：

取消雕刻机、焊接机、普通铣床、冲床等设备的配置。加工中心减少 5 台、空压机你减少 5 台、台式钻床增加 1 台、数控攻丝机增加 1 台、万能磨刀机增加 1 台、全自动大水磨增加 1 台、手动平磨增加 4 台。

新增设备均为前处理设备，不影响产品产能，且未导致新增污染物。

主要工艺流程及产物环节（附工艺流程图、标出产污节点）：

项目运营期基本工艺流程及产污环节如图 2-2。

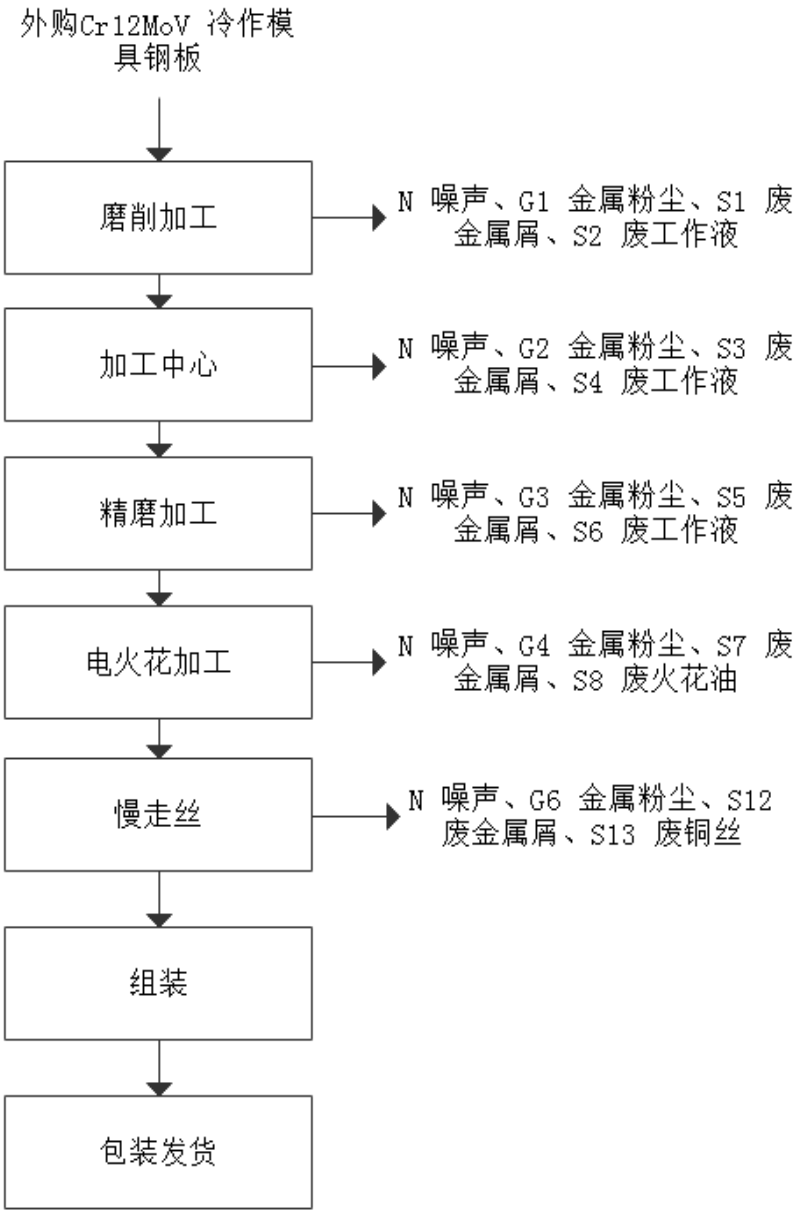


图2-1 营运期间工艺流程及产污位置图

工艺流程简述：

①磨削加工：使用平面磨床磨床中的磨具对外购的 Cr12MoV 冷作模具钢板进行磨削处理。本项目使用的磨具为高速选装的砂轮切割片，能够对硬度较高的钢进行磨削。平面磨床使用工作液，工作液循环使用一个月后性能会变差，产生腐败气味，需要更换，一个月更换一次。

②铣加工（加工中心）：模具生产过程由加工中心来完成，其主要作用是将板材加工成模架、模芯等。加工中心使用工作液，循环使用，一个月更换一次。

③精磨加工：使用平面磨床对铣加工后的模具进行精磨加工，保证平面精度，平面磨床使用工作液，循环使用，一个月更换一次。

④电火花加工：电火花机是一种电加工设备，主要加工工件的型腔。具有特定形状的几何工具电极和工件分别接脉冲电源的负极和正极，并浸入工作液中或将工作液充入放电间隙（电火花机使用火花油），通过间隙自动控制系统控制工具电极向工件进给，当两电极间的间隙达到一定距离（0.01-0.1mm）时，两电极上施加的脉冲电压将火花油击穿，产生火花放电。在放电的微细通道中瞬间击中大量的热能，温度可达 8000-12000℃，压力也上升至非常高，然后电流中断，温度突然降低，引起工件表面局部微量的金属材料立刻熔化、气化，并爆炸式飞溅到火花油中，迅速冷凝，形成固体的金属微粒，被火花油带走。这时在工件表面上便留下一个微小的凹坑痕迹，放电短暂停歇，两电极间工作液恢复绝缘状态。紧接着，下一个脉冲电压又在两电极相对接近的另一点处击穿，产生火花放电，重复上述过程。在保持工具电极与工件之间恒定放电间隙的条件下，一边蚀除工件金属，一边使工具电极不断地向工件进给，最后便加工出与工具电极形状相对应的形状来。在加工过程中，工具电极也有损耗，但小于工件金属的蚀除量，甚至接近于无损耗。火花油作为放电介质，在加工过程中还起着冷却、排屑等作用，火花油一个月更换一次。

⑤慢走丝：在慢走丝过程中，液体介质为纯净水（去离子水），慢走丝机自带一套水循环系统。

慢走丝水循环系统：用于净化水质，将使用后的纯净水去离子以达到纯水再次加工的作用。通过污水泵把污水抽出注入过滤器，离子泵把过滤后的水注入离子交换树脂以去离子，注水泵把纯水快速注入工作槽达到浸水加工的目的，高压泵以高功率把纯水导入上下机头以高压喷流出去工作中产生的电熔质和穿丝轮的穿丝。使用离子交换树脂为 H+/OH-型离子交换树脂，对慢走丝使用后的纯净水进行离子交换反应去除不利于放电加工的盐类（比如 Ca^{2+}、Cl^{-}等。

$RH+Ca^{2+}=RCa+H^{+}/ROH+Cl^{-}=RCl+OH^{-}$）。当发现水的电阻率（电阻率应在 5×10^{4}～10×10^{4}Ω·cm）不再满足要求时，应及时更换离子交换离子交换树脂。一个月更换一次，由离子交接树脂供应商回收。慢走丝工序中电极丝使用铜丝，作单向运动，放电后不再使用，只能加工一次，使用完后产生废铜丝。

⑥组装：将加工好的各金属零部件进行人工组装，成为五金模具成品。

⑦包装发货：成品进行包装储存，最后发货给买家，由买方公司进行装配成为整体。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水的产生、治理及排放

本项目无生产废水排放，仅是员工生活污水，生活污水进入龙腾工业城污水预处理池处理后后接管至城镇污水管网，经陡沟河污水处理处理后最终排入陡沟河。

2、废气的产生、治理及排放

项目生产过程中主要废气污染物为加工机械加工（磨削、加工中心加工等环节）过程产生的金属粉尘与电火花加工及工作液使用过程中挥发的有机废气。

项目产生的粉尘与挥发性废气量极少，以无组织形式排放。

3、噪声的产生、治理及排放

本项目运营期间噪声设备主要有慢走丝机、平面磨床、加工中心、空压机等。

实际建设过程中采取的降噪措施：

（1）选用低噪声设备；

（2）通过合理布局，采用隔声、减震等措施。

4、固废的产生、治理及排放

项目本阶段验收过程中产生的固体废弃物中一般固废主要有废金属屑、废铜丝；危险废物主要有废工作液、废机油。

项目调试期间，废金属屑、废铜丝暂存于一般固废暂存场所，定期出售给成都市宏发金属回收有限公司；废工作液、废机油、废火花油存放在危废暂存间，并做好重点防渗，定期交由危废处理单位江油诺客环保科技有限公司处理；含油抹布产生量极少，与生活垃圾一同由环卫部门定期清运。

危废暂存场所设置：项目设置危废仓库 1 间，位于生产车间西侧角，建筑面积约为 1m^2。危废仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）中规定，铺设环氧地坪，机废机油等液态危废储存容器均放置于托盘内，满足

“防风、防雨、防晒、防渗漏”等要求，现场警示标识与标签等均较为完善。

表3-1 建设项目一般固体废物利用处置方式一览表

序号	废物名称	类别	环评预估量（t/a）	实际产生量（t/a）	利用处置方式
1	废金属屑	一般固废	0.3	0.3	外卖成都市宏发金属回收有限公司
2	废铜丝	一般固废	0.8	0.8	
3	废工作液	危险废物 HW09 900-006-09	0.3	0.3	委托江油诺客环保科技有限公司处置
4	废机油	危险废物 HW08 900-214-08	0.02	0.02	
5	废火花油	危险废物 HW08 900-249-08	0.08	0.02	暂未处置
6	含油抹布	危险废物 HW49 900-041-49	0.01	0.01	环卫清运
	生活垃圾	生活垃圾	2.15	2.15	

综上所述，项目产生的固体废物均得到妥善的处置。

5、地下水污染治理措施

厂区涉及地下水污染风险的区域主要为：危废暂存间、辅料库等。

治理措施：危废暂存间、辅料库地面涂刷环氧地坪以达到重点防渗要求；厂区其他区域，以采取防渗混泥土硬化处理。

6、污染防治设施投资及“三同时”落实情况

环评拟总投资 80 万元，环保投资 5.2 万元，环保投资占总投资的 6.5%；实际总投资 35 万元，环保投资 4 万元，环保投资占总投资的 11.42%。

在项目建设过程中做到了主体工程与配套环保设施同时设计、同时施工、同时使用，执行了“三同时”制度。该工程的环保投资情况见下表 3-2。

表3-2 环保设施与实际投资情况一览表 单位（万元）

序号	项目	污染物名称	环评设计		实际建设		备注
			治理措施	环保投资	治理措施	环保投资	
1	废气治理	金属粉尘	经过厂区通风以无组织形式排放	/	经过厂区通风以无组织形式排放	/	
		焊接烟尘	焊接烟尘经 1 台移动式焊烟净化器处理后无组织排放	1	取消焊接	/	
		VOCs	经过厂区通风以无组织形式排放，对 VOCs 实行全过程控制	/	经过厂区通风以无组织形式排放，对 VOCs 实行全过程控制	/	
2	废水治理	生活污水	经过龙腾工业城污水预处理池处理后排入污水管网后进入陡沟河污水厂处理后达标排入陡沟河。	/	经过龙腾工业城污水预处理池处理后排入污水管网后进入陡沟河污水厂处理后达标排入陡沟河。	/	
3	噪声治理	生产设备	生产设备进行基础减振、距离衰减、厂房隔声；项目生产定于白天，夜间不进行生产；定期检修、维护，保证在最佳工况下工作。	/	生产设备进行基础减振、距离衰减、厂房隔声；项目生产定于白天，夜间不进行生产；定期检修、维护，保证在最佳工况下工作。	/	
			空压机设置单独隔间	0.5	空压机设置单独隔间	0.5	
4	固废	废金属屑	暂存于金属废品堆放区（1 处，位于 1#生产车间内慢走丝车间东侧，约 5m^2），定期外售给回收公司。	/	暂存于金属废品堆放区（1 处，位于 1#生产车间西侧），定期外售给回收公司。	0.5	取消快走丝、焊接、冲压工艺，无废钼
		废钼丝					
		焊渣					

		废工作液	暂存于危废管存间(1 间，位于 3#生产车间东侧，约 5m^2)，由有资质的危废单位处置	1	暂存于危废管存间(1 间，位于 1#生产车间西侧，约 1m^2)，由有资质的危废单位处置	1.5	丝、焊渣、废煤油产生
		废火花油					
		废煤油					
		废机油					
		废离子交换树脂	由树脂供应商回收	/	无非离子交换树脂	/	/
		含油抹布	收集于垃圾桶，定期由环卫部门统一清运	0.2	收集于垃圾桶，定期由环卫部门统一清运	0.2	
		生活垃圾					
5	地下水防治		危废暂存间、辅料间和模具清洗区做重点防渗（在原有地坪上涂刷防渗涂料以达到重点防渗要求）	2	危废暂存间、辅料间做重点防渗（在原有地坪上涂刷防渗涂料以达到重点防渗要求）	1	
			厂区其余地面进行简单防渗（一般地面硬化）	/	厂区其余地面进行简单防渗（一般地面硬化）	/	
6	环境风险防范		规范工作液、火花油、煤油、机油、润滑油的储运、配备足够有效的消防器材、制定安全生产制度、环境管理制度和应急预案	0.5	规范工作液、火花油、机油、润滑油的储运、配备足够有效的消防器材、制定安全生产制度、环境管理制度和应急预案	0.3	
合计			/	5.2	/	4	

表四

变动环境影响分析：

1、厂区平面布置发生变化

（1）2#、3#厂房外租其他企业，不属于本项目验收内容；

（2）由于 2#厂房外租，危废仓库与辅料库位置变更，实际位于 1#厂房西侧；

（3）由于实际现场场地面积有限，一般固废、危废仓库面积发生发动。

项目选址未发生改变，且位于工业园区厂区平面变化后不会导致环境防护距离范围发生变化，不新增敏感目标。

2、厂区生产工艺变动

由于厂区面积的调整，公司取消焊接、快走丝、冲压工艺，工艺变化不会新增污染物种类，且排放量不增加。

3、设备发生变化

取消雕刻机、焊接机、普通铣床、冲床等设备的配置。加工中心减少 5 台、空压机你减少 5 台、台式钻床增加 1 台、数控攻丝机增加 1 台、万能磨刀机增加 1 台、全自动大水磨增加 1 台、手动平磨增加 4 台。

新增设备均为前处理设备，不影响产品产能，且未导致新增污染物。

3、结论：

上述变动对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》环办环评函(2020) 688 号，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均无重大变动，故项目变动不属于重大变动。

表五

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、环境影响报告表主要结论及建议

一、项目概况

成都光宏益精密模具有限公司租赁龙腾工业城的厂房，建设精密模具加工制造项目。主要生产五金模具，生产规模为 50 套/年。

二、国家产业符合性分析

本项目属于 C3525 模具制造，根据《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（2013 修订），项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类，项目工艺及所用设备无目录中规定的淘汰类工艺装备，项目符合国家有关法律、法规和政策规定，为允许类，符合国家当前产业政策的要求。

因此，本项目建设符合国家现行相关产业政策。

三、规划符合性及选址可行性

根据《龙泉驿区用地布局规划图》（2020 年），项目所在地规划为工业用地。本项目租赁龙腾工业城厂房，龙腾工业城已于 2008 年 4 月 14 日取得建设项目环境保护验收（龙环验（2008）07 号），已取得国有土地使用证（龙国用（2006）第 61390 号），用地性质为工业用地，并且取得由成都经济技术开发区管理委员会规划建设局颁发的《建设用地规划许可证》（成经管委规编号 2003-026），明确龙腾工业城符合规划。

本项目为精密模具加工制造项目，已取得《经开区园区企业入园证明》，明确本项目符合成都经济技术开发区产业规划。

本项目不涉及被划入的生态保护红线内的管控区域；项目所在区域环境质量良好，未超出环境质量底线；项目资源消耗量相对区域资源利用总量较少，符合资源利用上限要求；目前该区域内尚未制定环境准入负面清单，故本项目不在环境准入负面清单内。因此本项目符合“三线一单”原则。

厂区周围主要为工业企业和园区道路，无重大环境制约因素，项目与周边外环境相容，故选址合理。

因此，本项目建设符合龙泉驿区城市总体规划、园区规划及产业定位，与

龙腾工业城相容，符合“三线一单”原则，选址合理。

四、项目平面图图布置合理性

本项目租赁龙腾工业城的标准厂房。本项目南侧为大门，进门后西侧为 1#生产车间（含快走丝车间、慢走丝车间、办公室），东侧为 2#生产车间和 3#生产车间（东侧为磨床车间，东南侧为辅料间及危废暂存间），办公室与车间分隔，生产过程不会影响职工办公。空压机位于车间外，1#生产车间中设置装配区和原材料堆放区；快走丝车间东侧为模具清洗区，使用煤油或清洗剂对模具进行清洗；慢走丝车间西侧为电极丝及离子交换树脂堆放区，东侧为金属废品堆放区。辅料间、危废暂存间和模具清洗区地面作重点防渗，且车间平时加强门窗通风，焊接烟尘通过设置 1 台移动式焊接烟尘净化器处理，本项目的生产对周边环境影响较小。项目平面布置能够做到相应车间使用原辅材料方便，工艺流畅。

因此本项目总平面图布置合理。

五、环境现状结论

大气环境：项目所在地区域 SO_2、NO_2、PM_{10}、$PM_{2.5}$ 满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，区域大气环境质量良好。

地表水：项目最终受纳水体陡沟河 pH、COD、NH_3-N、石油类、TP、粪大肠菌群满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准，受纳水体有一定环境容量，区域水体质量良好。

声环境：项目厂界四周昼间、夜间噪声均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准限值要求，区域声环境质量良好。

生态环境：项目所在地为工业开发区，周围主要为工业企业，区域自然植被少，主要为人工种植的花草树木，项目区域内无珍稀动、植物，也无古稀树木和保护树种，因此区域生态系统敏感程度低。

六、营运期环境影响分析结论

（1）水环境影响分析结论

本项目无生产废水排放，仅是员工生活污水，生活污水进入龙腾工业城污水预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准接

入污水管网，进入陡沟河污水处理厂，出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准排入陡沟河。

本项目生活污水排放水质能够满足接管要求，项目所在区域管网配套设施完善，废水由陡沟河污水处理厂集中处理后达标排放，对地表水环境影响较小。

危废暂存间、辅料间和模具清洗区进行重点防渗，厂区其余地面进行简单防渗，对地下水环境影响较小。

综上所述，本项目对水环境影响较小。

（2）大气环境影响分析结论

项目普通铣床、冲床在加工过程中会产生少量金属粉尘，金属粉尘质量较大，在机床周围 5m 就已经沉降，实际产生粉尘量少，通过车间通风无组织排放，对大气环境影响很小。

项目焊接烟尘经 1 台移动式焊烟净化器处理后无组织排放，对大气环境影响很小。

项目煤油清洗零部件及快干清洗剂清洗模具时会挥发少量的 VOCs，在快走丝车间无组织排放，通过车间通风，且对 VOCs 实行全过程控制，对大气环境影响很小。

本项目以整个生产车间划定 100m 的卫生防护距离，在项目卫生防护距离内不得规划建设学校、医院、集中居民区等环境敏感保护目标。

因此，本项目营运期对大气环境影响较小。

（3） 声环境影响分析结论

本项目噪声主要来源于快走丝机、慢走丝机、平面磨床、加工中心、空压机等设备运行噪声，设备经采取基础减振措施后，其设备噪声源强约为 72-82dB（A）范围内。

通过采取基础减振、距离衰减、厂房隔声、日常维护，能够有效减少项目噪声产生量。预测项目昼间厂界噪声值贡献值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求，项目运行不改变区域声环境功能区划，区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准限

值要求。

因此，本项目生产营运产生的噪声对周边环境影响较小。

（4）固体废物影响分析结论

废金属屑、废钼丝、废铜丝、焊渣集中收集于金属废品堆放区，定期出售给废品收购企业；废工作液、废火花油、废煤油、废机油存放在危废暂存间，并做好重点防渗，定期交由危废处理单位处理，废离子交换树脂由树脂供应商定期回收；含油抹布混入生活垃圾，由环卫部门定期清运。

本项目固体废物 100%综合利用或合理处置，做到零排放，不会对周围环境造成不良影响。

（5）环境风险分析结论

通过规范工作液、火花油、煤油、机油、润滑油的储运，配备足够的消防器材，制定安全生产制度、环境管理制度，制定应急预案并定期演习，通过采取这些措施后，项目事故发生概率较小，其风险等级为可接受水平，因此，项目拟采取风险防范措施是可行、可靠的。

七、总量控制

本项目废水仅为生活污水，依托龙腾工业城污水预处理池处理后经污水管网排入陡沟河污水厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标后排入陡沟河。厂区排入陡沟河污水厂的排放量为 COD：0.0714t/a，NH_3-N：0.0064t/a，具体总量指标以当地环保局下达为准。

八、结论

成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造项目符合国家产业政策，选址符合相关规划、选址合理；评价认为，建设单位认真落实本报告提出的各项措施，项目营运期产生的废水、废气、噪声能够达标排放，固体废物得到合理有效处置，不会对地表水、地下水、环境空气、声环境产生明显影响，环境风险可控。因此，从环保角度分析，该项目的建设是可行的。

评价建议与要求

（1）项目在营运过程中，必须严格按照国家有关建设项目环保管理规定，运行好建设项目须配套建设的环境保护设施，应重视引进和建立先进的环保管

理模式，完善管理机制，强化职工自身的环保意识。

（2）制定严格的生产操作规程，加强项目日常管理工作，强化设备的维修、保养，保证环保设施正常运转，减少和避免生产系统由于环保设备故障造成的污染。

（3）安排专人对环保设施进行管理，使其正常运转，并定期进行监测。

（4）要及时收集、清理生产、生活固废，减少堆积；对于废机油实行严格的危废管理制度。

（5）项目如果遇到有国家、省、市、区县另行新政策，应按照新的正常执行。

注：该结论摘抄至《成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造环境影响报告表》内容。

2、审批部门审批决定

成都市龙泉驿生态环境局《关于成都光宏益精密模具有限公司成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造项目环境影响报告表审查批复》（龙环审批[2018]复字 102 号）。

表 5-1 龙环审批[2018]复字 102 号批复与落实情况

序号	环评批复要求	执行情况	备注
1	一、项目拟选址于四川省成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道 515 号，符合经开区规划和国家产业政策，报告表所提各项环保措施能够满足污染防治要求，可作为执行“三同时”制度的依据。	项目位于四川省成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道 515 号，符合经开区规划和国家产业政策，严格执行“三同时”制度	/
2	二、严格总量和排污权指标使用控制。项目主要污染物总量控制指标经核定后分别为：化学需氧量 0.0714 吨/年（项目总排口）、氨氮 0.0064 吨/年（项目总排口）；化学需氧量 0.0071 吨/年（经污水处理厂处理后）、氨氨 0.0007 吨/年（经污水处理厂处理后），计入陡沟河污水处理厂总量控制指标。	经核定，项目污水总排口污染物排放总量为：化学需氧量 0.050 吨/年（项目总排口）、氨氮 0.001 吨/年（项目总排口）。	/
3	三、项目总投资为 80 万元(环保投资 5.2 万元)，租用龙腾工业城 1812.98m^2 厂房（使用厂房面积为 1200m^2，其余面积出租给其他企	项目实际投资 35 万元、其中环保投资 4 万元，占环保投资的 11.42%。 实际租用龙腾工业城 500 平方	/

	业），项目建成后将形成年产五金模具 50 套的生产能力。建设主要内容： 1、主体工程：①1#生产车间：东南侧有快走丝车间 1 间，占地面积约 300m^2，内有快走丝机 8 台、穿孔机 1 台，快走丝车间东侧为模具清洗区；南侧有慢走丝车间 1 间，占地面积约 300m^2，内有慢走丝机 5 台，慢走丝车间西侧为电极丝及离子交换树脂堆放区，东侧为金属废品堆放区；北侧为加工中心、数控铣床等。 ②2#生产车间：位于本项目东南侧，占地面积约 3000m^2，内有电火花机 3 台、加工中心 4 台、雕刻机 1 台、焊接机 3 台。 ③3#生产车间：位于本项目东北侧，占地面积约 3000m^2，内有冲床 6 台、普通铣床 2 台；东侧有磨床车间 1 间，占地面积约 200m^2，内有平面磨床 3 台。 2、配套设施建设为：空压机房、原材料堆放区、电极丝及离子交换树脂堆放区、辅料库、办公室等。 3、污染处理设施建设为：预处理池（依托厂区已建，120m^2）、新增危废暂存间 1 间（位于 3#生产车间东侧，50m^2）、新增移动式焊烟净化器 1 台。	米厂房用于五金模具的生产，项目实际年生产模具 50 套/年。 主要建设内容： 1、主体工程：1#车间：目前 1#车间设备主要有穿孔机、慢走丝机、磨床、铣床、加工中心、危废仓库、一般固废仓库、原辅料库。 2#、3#生产车间租用其他企业，部分设备放置于 1#生产车间。	
4	四、严格执行环境保护“三同时”制度，建立完善的环境管理机制。在运行过程中，应按环境影响报告表提出的污染防治措施要求，具体重点做好以下几项工作： 1、废水收集处理。生活污水经污水预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后接入污水管网，进入陡沟河污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入陡沟河。 2、废气收集处理。焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器收集处理后达标排放。 3、噪声污染防治。各类强产噪设备应选用先进的低噪声设备，通过采取合理布局、建筑隔声、基座减振	厂区严格执行“三同时”制度，建立完善的环境管理机制。 1、废水收集处理。生活污水经污水预处理池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后接入污水管网，进入陡沟河污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入陡沟河。 2、废气收集处理：取消焊接工艺。 3、噪声污染防治。各类强产噪设备应选用先进的低噪声设备，通过采取合理布局、建筑隔声、基座减振等有效的降	/

	等有效的降噪、减振措施，确保达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准后排放。 4、固体废弃物收集、暂存、处置的环境管理。废金属屑、废钥丝、废铜丝、焊渣集中收集后，定期外售给回收公司；含油抹布、生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一清运；废离子交换树脂暂存于危废暂存间，由树脂供应商回收；废工作液、废火花油、废煤油、废机油暂存于危废暂存间，交由有资质的危废单位处理。 5、强化污染风险防范。危废暂存间、辅料库、模具清洗区均做重点防渗，应在原有地坪上涂刷防渗涂料以达到重点防渗要求，同时规范管理、强化风险防范意识，严格按操作规程操作，建立完善环境风险防范制度，按照企业制定的应急预案，加强应急演练，确保环境安全。	噪、减振措施，确保达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准后排放。 4、固体废弃物收集、暂存、处置的环境管理。废金属屑、废钥丝、废铜丝、焊渣集中收集后，定期外售给回收公司；含油抹布、生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一清运；废离子交换树脂暂存于危废暂存间，由树脂供应商回收；废工作液、废火花油、废煤油、废机油暂存于危废暂存间，交由有资质的危废单位处理。 5、项目风险防范落实环氧地坪、建立环境风险制度，编制突发环境事件应急预案并备案，备案编号为：510112-2020-126-L。	
5	五、本项目卫生防护距离为以整个生产车间边界 100m 范围内，该卫生防护距离内禁止新建医院、学校、居住区等环境敏感项目，周边规划、引入企业应注意与其环境的相容性。	项目满足 100m 范围的卫生防护距离。	
6	六、项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施发生重大变更的，必须重新报批。	无重大变动	
7	七、按照《建设项目环境保护管理条例》第十七条规定，项目主体工程和环保设施竣工后，必须按规定程序进行环境保护验收，验收合格后，项目方可投入使用。否则，将按相关环保法律法规予以处罚。	/	
8	八、请龙泉驿区环境监察执法大队、成都市龙泉驿区人民政府龙泉街道办事处负责该项目日常监督检查管理工作。	/	

表六

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测分析方法、方法来源及使用仪器

废气监测项目的监测方法、方法来源、使用仪器及检出限见表 6-1；噪声监测项目的监测方法、方法来源、使用仪器及检出限见表 6-2；废水监测项目的监测方法、方法来源、使用仪器及检出限见表 6-3。

表6-1 无组织废气监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及型号	方法检出限（mg/m^3）
样品采集	大气污染物无组织排放监测技术导则	HJ/T55-2000	崂应 2050、ZR-3920 崂应 2034	/
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ38-2017	气相色谱仪 GC4000A	0.07mg/m^3
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	电子天平 AUW120D	0.001mg/m^3

表6-2 噪声监测方法、方法来源、使用仪器

监测项目	监测方法	方法来源	使用仪器及型号
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	多功能声级计 AWA5688 声校准仪 AWA6221B
	环境噪声监测技术规范噪声测量值修正	HJ706-2014	

表6-3 废水监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及型号	方法检出限（mg/L）
样品采集	地表水和污水监测技术规范	HJ91.1-2019	/	/
pH	便携式 pH 计法	水和废水监测分析方法（第四版增补版）	便携式 PH 计 PHB-4	/
悬浮物（SS）	重量法	GB/T11901-1989	电子天平 ATY124	4
五日生化需氧量（BOD_5）	稀释与接种法	HJ505-2009	生化培养箱 SPX-250B-Z	0.5
化学需氧量（COD_{Cr}）	重铬酸盐法	HJ828-2017	50ml 酸式滴定管	4

氨氮（NH_3-N）	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	分光光度计722G	0.025
总磷（TP）	钼酸铵分光光度法	GB/T11893-1989	分光光度计722G	0.01
石油类	红外分光光度法	HJ637-2018	红外分光测油仪 OIL460	0.06

2、分析过程中的质量保证与质量控制

为了确保监测数据的代表性、合理性、可靠性和准确性，必须对监测的全过程（包括布点、采样、样品储运、实验室分析、数据处理等）进行质量控制。

1、严格按照已确认的验收监测方案的要求开展监测工作。

2、合理布设监测点，保证各监测点位布设的科学性和代表性。

3、采样人员必须遵守采样操作的技术规范与规程，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。

4、及时了解企业的生产工况，确保监测过程中工况负荷满足验收监测的要求。

5、监测分析采用国家有关部门颁布的标准分析方法或推荐方法；监测人员经考核合格并持上岗证，所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

6、大气、噪声测定前必须校正仪器，以此对分析结果的准确度和精密度进行质量控制。

7、监测报告严格实行三级审核制度。

表七

验收监测内容：

四川以勒科技有限公司受成都光宏益精密模具有限公司的委托，我公司于2020年11月30日-12月1日对位于成都经济技术开发区（龙泉驿区）世纪大道515号15栋2号该公司的噪声、废水、无组织排放的废气进行了现场监测与采样，并于2020年12月1日至12月7日对样品进行了实验室分析。

本次监测项目及频次分别见表7-1至7-3。

表7-1 废水监测项目及频次

测点编号	测点位置	监测项目	采样频次（次/天）	采样天数（天）
1	污水总排口	pH、悬浮物(SS)、化学需氧量(COD_{Cr})、氨氮(NH_3-N)、五日生化需氧量（BOD_5）、总磷（TP）、石油类	4	2

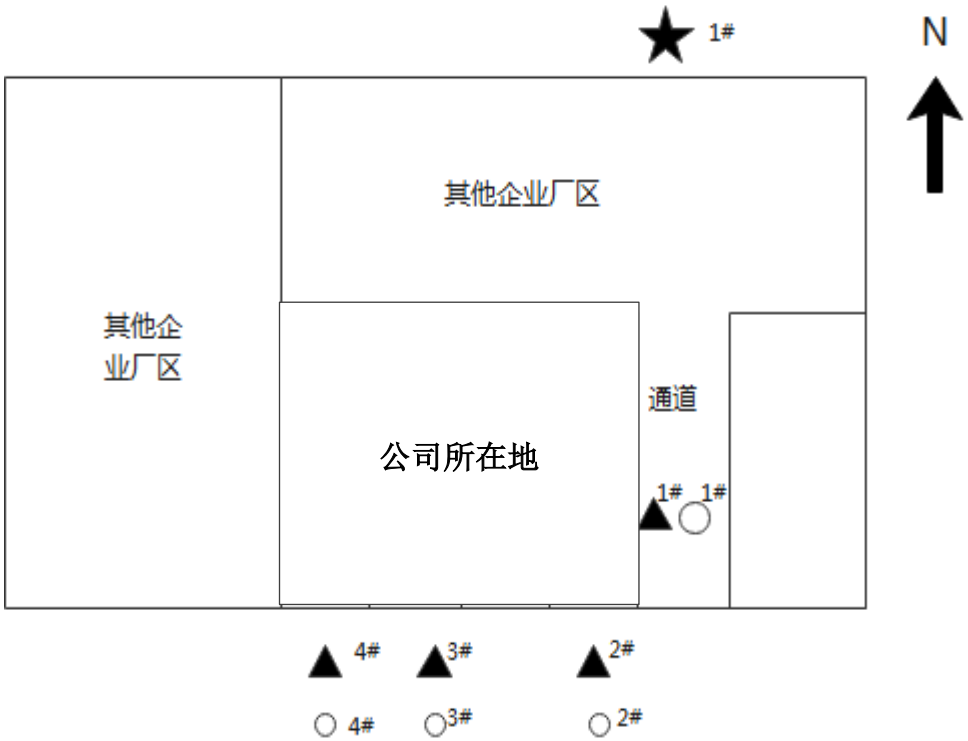
表7-2 无组织废气监测项目及频次

测点编号	测点位置	监测项目	采样频次（次/天）	采样天数（天）
1	东侧厂界外3m处	非甲烷总烃、颗粒物	4	2
2	南侧厂界（型磨车间）外3m处	非甲烷总烃、颗粒物		
3	南侧厂界（慢丝车间）外3m处	非甲烷总烃、颗粒物		
4	南侧厂界（线割车间）外3m处	非甲烷总烃、颗粒物		

表7-3 噪声监测及频次

测点编号	主要噪声源设备	测点位置	采样频次（次/天）	采样天数（天）
1	穿孔机×1、慢走丝机×5、雕刻机×2、铣床×4、空压机×2、加工中心×1、磨床×1	东侧厂界外1m处	昼间1	2
2		南侧厂界（型磨车间）外1m处		
3		南侧厂界（慢丝车间）外1m处		
4		南侧厂界（线割车间）外1m处		

监测点位示意图：



表八

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间，全厂员工 12 人，年工作日为 300 天，白班制，每班 8 个小时。四川以勒科技有限公司于 2020 年 11 月 30 日-12 月 1 日对成都光宏益精密模具有限公司进行验收检测。

检测期间项目产品五金模具生产负荷为 77.8~88.9%满足验收监测对工况条件的要求，详见表 8-1。

表8-1 项目工况一览表

监测日期	产品名称	设计能力	实际能力	负荷（%）
2020.11.30	五金模具	2.74t/a	0.008t	88.9%
2020.12.01	五金模具	2.74t/a	0.007t	77.8%

验收监测结果：

1、废气

1）无组织排放废气

本次对项目所在厂区无组织排放颗粒物进行检测，检测结果详见下表：

表8-2 无组织废气检测结果统计表

监测项目	监测日期	监测点位	监测结果					标准限值	评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	最大值		
颗粒物	2020.11.30	东侧厂界外 3m 处	0.217	0.235	0.228	0.242	0.242	1.0	达标
		南侧厂界（型磨车间）外 3m 处	0.197	0.186	0.202	0.188	0.202	1.0	达标
		南侧厂界（慢丝车间）外 3m 处	0.209	0.177	0.201	0.197	0.209	1.0	达标
		南侧厂界（线割车间）外 3m 处	0.191	0.195	0.210	0.204	0.210	1.0	达标
非甲烷总烃	2020.11.30	东侧厂界外 3m 处	0.98	1.48	1.45	1.22	1.48	2.0	达标
		南侧厂界（型磨车间）外 3m 处	1.03	1.35	1.45	1.11	1.45	2.0	达标
		南侧厂界（慢丝车间）外 3m 处	0.86	1.40	1.49	0.95	1.49	2.0	达标
		南侧厂界（线割车间）外 3m 处	1.26	0.99	1.14	0.76	1.26	2.0	达标

表 8-3 无组织废气检测结果统计表（续）

监测项目	监测日期	监测点位	监测结果					标准限值	评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	最大值		
颗粒物	2020.12.1	东侧厂界外 3m 处	0.225	0.240	0.218	0.251	0.251	1.0	达标
		南侧厂界（型磨车间）外 3m 处	0.187	0.176	0.185	0.207	0.207	1.0	达标
		南侧厂界（慢丝车间）外 3m 处	0.203	0.221	0.205	0.209	0.221	1.0	达标
		南侧厂界（线割车间）外 3m 处	0.218	0.181	0.191	0.171	0.218	1.0	达标
非甲烷总烃	2020.12.1	东侧厂界外 3m 处	1.02	1.41	1.48	1.44	1.48	2.0	达标
		南侧厂界（型磨车间）外 3m 处	1.02	1.39	1.71	1.53	1.71	2.0	达标
		南侧厂界（慢丝车间）外 3m 处	1.23	1.15	1.57	1.47	1.57	2.0	达标
		南侧厂界（线割车间）外 3m 处	1.34	0.96	1.14	1.36	1.36	2.0	达标

无组织废气监测评价结论：

本次检测结果表明，该项目无组织废气颗粒物的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值要求；VOCs（以非甲烷总烃计）的排放浓度符合《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“无组织排放监控浓度限值”要求 。

2、废水

对本项目废水总排口进行采样监测，监测结果详见 8-3。

表8-3 废水检测结果统计表

监测日期	监测点位	监测项目	监测结果					标准限值	评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	监测结果		
2020.11.30	废水排放口	pH	7.39	7.51	7.44	7.48	7.39~7.51	6~9	达标
		悬浮物（SS）	100	120	134	112	116	400	达标
		五日生化需氧量（BOD_5）	112	108	121	110	113	300	达标
		化学需氧量(COD_{Cr})	311	305	320	316	313	500	达标
		氨氮（NH_3-N）	43.9	42.7	44.5	44.2	43.8	45	达标
		总磷（TP）	3.70	3.77	3.36	3.88	3.68	8	达标
		石油类	4.86	4.24	4.86	5.16	4.78	30	达标
2020.12.1	废水排放口	pH	7.49	7.56	7.40	7.52	7.40~7.56	6~9	达标
		悬浮物（SS）	100	94	108	116	104	400	达标
		五日生化需氧量（BOD_5）	132	118	126	122	124	300	达标
		化学需氧量(COD_{Cr})	346	335	337	326	336	500	达标
		氨氮（NH_3-N）	42.9	42.0	44.7	44.8	43.6	45	达标
		总磷（TP）	3.48	3.40	3.50	3.59	3.49	8	达标
		石油类	3.84	4.49	4.17	4.60	4.28	30	达标

废水监测评价结论

本次检测结果表明，该项目总排口废水所测指标悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类的排放浓度及 pH 值范围均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。氨氮（NH_3-N）、总磷（TP）的检测结果低于《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准限值要求。

3、噪声

对本项目厂界噪声进行监测，监测结果详见表 8-4。

表8-4 噪声检测结果统计表

监测项目：等效声级　　单位：Leq[dB（A）]

监测日期	测点编号	测点位置	昼间		
			监测结果	标准限值	评价
2020.11.30	1#	东侧厂界外 1m 处	63.0	65	达标
	2#	南侧厂界（型磨车间）外 1m 处	62.4	65	达标
	3#	南侧厂界（慢丝车间）外 1m 处	62.4	65	达标
	4#	南侧厂界（线割车间）外 1m 处	62.5	65	达标
2020.12.1	1#	东侧厂界外 1m 处	62.1	65	达标
	2#	南侧厂界（型磨车间）外 1m 处	57.2	65	达标
	3#	南侧厂界（慢丝车间）外 1m 处	59.7	65	达标
	4#	南侧厂界（线割车间）外 1m 处	61.2	65	达标

注：依据《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》（HJ706-2014）中 6.1 条，噪声测量值低于相应噪声源排放标准的限值，直接判定为达标。

噪声监测评价结论

本次检测结果表明，该项目厂界环境噪声昼间监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

4、总量核算情况

项目未设置排气筒，仅无组织废气排放；生活污水经预处理池处理后接管，厂内 废水污染物排放总量详见表 8-5。

表8-5 生活废水污染物总量核算结果

类别	污染物名称	排放浓度（mg/L）	年排水量（m^3）	实际核算排放量（t/a）	环评总量控制排放量（t/a）
废水	化学需氧（CODCr）	324	123	0.040	0.0714
	氨氮（NH_3-N）	43.7		0.0054	0.0064

根据检测结果核算，实际运营过程中生活污水排放总量满足环评总量控制排放要求。

表九

验收监测结论：

1、工况

全厂员工 15 人，年工作日为 300 天，白班制，每班 8 个小时。四川以勒科技有限公司于 2020.11.2、2020.11.3 对成都光宏益精密模具有限公司进行验收检测；检测期间汽车零件模具（检具）生产负荷为为 77.8~88.9%满足验收监测对工况条件的要求。

2、废水

在监测期间工况条件下，该项目总排口废水所测指标悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类的排放浓度及 pH 值范围均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。氨氮（NH_3-N）、总磷（TP）的检测结果低于《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准限值要求。

3、废气

在监测期间工况条件下，该项目无组织废气颗粒物的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值要求；VOCs（以非甲烷总烃计）的排放浓度符合《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“无组织排放监控浓度限值”要求。

4、噪声

在监测期间工况条件下，项目厂界环境噪声昼间监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

5、固废

项目本阶段验收过程中产生的固体废弃物中一般固废主要有废金属屑、废铜丝；危险废物主要有废工作液、废火花油、废机油。废金属屑、废铜丝暂存于一般固废暂存场所，定期出售给成都市宏发金属回收有限公司。废工作液、废机油定期交由危废处理单位处理；废火花油暂未产生，验收期间未签订危废处置协议；含油抹布产生量极少，与生活垃圾一同由环卫部门定期清运。

6、总量

根据实际生产时间与检测结果核算其实际生产过程中污染物排放总量均在环评及批复总量控制范围内。

7、总结论

（1）本项目已按环境影响报告书及其审批部门审批决定要求建成了各项环境保护设施，环境保护设施与主体工程同时投产使用；

（2）根据监测结果，项目污染物排放符合国家和地方相关标准，符合环境影响报告书及其审批部门审批决定；

（3）项目变动不属于重大变动；

（4）项目建设过程中未造成重大环境污染，未造成重大生态破坏；

（5）建设项目排污许可证为简化管理，已备案，备案编号为：91510112MA6DEKA12A001Z；

（6）建设项目一次性建设并投入生产，整体进行验收，项目建设过程中的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力能满足其相应主体工程需要；

（7）项目无违反国家和地方环保法律法规，无处罚；

（8）验收报告的基础资料数据属实，内容基本无重大缺项、遗漏；

（9）项目无其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的情形。

综上所述，成都光宏益精密模具有限公司光宏益精密模具加工制造项目不属于验收不合格的九项情形之列，符合验收条件。

建议

1、认真执行各项环境管理规章制度，严抓内部管理，确保各项设施正常稳定运转，从而确保各类污染物稳定达标排放；

2、建议企业加强对环保治理设施，进一步提高治理效能，强化对操作员工的培训工作，做到所有污染物长期稳定达标排放，控制总量；

3、加强对固废的储存场所的管理。

注释

一、附图清单

1)项目地理位置图

2)周边外环境关系图

3)厂区平面布置图

4)环保污染防治措施现场照片

二、附件清单

1、环评批复；

2、排污许可证回执；

3、应急预案备案回执；

4、项目验收工况；

5、房屋租赁合同；

6、边角料外卖合同；

7、危废处置协议；

8、生活垃圾清运协议；

9、监测报告。