

建设项目竣工环境保护 验收监测表

中衡检测验字[2018]第 98 号

项目名称： 空气净化成套设备生产

委托单位： 成都丹翔电器设备有限公司

四川中衡检测技术有限公司

2018 年 5 月

承担单位：四川中衡检测技术有限公司

法人：殷万国

技术负责人：胡宗智

项目负责人：刘玲

报告编写：邓新夷

审核：王文超

审定：胡宗智

现场监测负责人：

参加单位：

参加人员：

四川中衡检测技术有限公司

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	空气净化成套设备生产				
建设单位名称	成都丹翔电器设备有限公司				
建设项目主管部门	/				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
主要产品名称	空气净化设备、清洗设备				
设计生产能力	年产空气净化设备 2 万台、清洗设备 500 套				
实际生产能力	年产空气净化设备 2 万台、清洗设备 500 套				
环评时间	2011 年 8 月	开工日期	2013 年 9 月		
投入生产时间	2018 年 2 月	现场监测时间	2018 年 3 月 6 日~11 日		
环评表 审批部门	青白江区环境保 护局	环评报告表 编制单位	成都市生态环境研究所		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	7800 万元	环保投资总概算	42.5 万元	比例	0.05%
实际总投资	7800 万元	实际环保投资	52.3 万元	比例	0.07%
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、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》，（2006 年 6 月 6 日）；</p> <p>3、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>4、四川省环境保护厅，川环办发[2018]26 号，关于继续开展建设项目竣工环境保护验收（噪声和固体废物）工作的通知，（2018 年 3 月 2 日）；</p> <p>5、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日起实施，</p>				

	<p>(2014年4月24日修订)；</p> <p>6、《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>7、《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>8、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997年3月1日起实施，(1996年10月29日修订)；</p> <p>9、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2005年4月1日起实施，(2016年11月7日修改)；</p> <p>10、《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》，国发[2013]37号，(2013年9月10日)；</p> <p>11、《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》，国发[2015]17号，(2015年4月12日)；</p> <p>12、青白江区发展和改革局，青发改政务投资函[2011]14号，《关于企业投资项目备案的通知》，2011.1.27；</p> <p>13、成都市生态环境研究所，《空气净化成套设备生产项目环境影响报告表》，2011.8；</p> <p>14、青白江区环境保护局，青环保发[2011]320号，关于成都丹翔电器设备有限公司空气净化成套设备生产项目《环境影响报告表》的批复，2011.9.6；</p> <p>15、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标准号、级别</p>	<p>噪声：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声标准排放标准》(GB12348-2008)表1中3类功能区标准；</p> <p>有组织废气：执行《大气污染物综合排放标准》</p>

	<p>(GB16297-1996) 表 2 中二级标准；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限值；</p> <p>无组织废气：执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放标准限值；</p> <p>废水：执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。</p>
--	--

1 前言

1.1 项目概况及验收任务由来

成都肯格王三氧电器设备有限公司位于成都市青羊区苏坡万家工业园 A 区，公司成立于 1998 年，是一家专业生产医用消毒、清洗设备的股份制企业。随着公司业务的不拓展，公司决定投资 7800 万元在青白江区工业集中发展区新建空气净化设备及清洗设备生产线，以满足公司发展的需求。为了便于管理，公司在成都市青白江区工业集中发展区成立了控股公司成都丹翔电器设备有限公司。

“成都丹翔电器设备有限公司空气净化成套设备生产项目”于 2011 年 1 月 27 日由青白江区发展和改革局以青发改政务投资函[2011]14 号下达了《关于企业投资项目备案的通知》；2011 年 8 月成都市生态环境研究所完成了该项目的环境影响报告表；2011 年 9 月 6 日青白江区环境保护局以青环保发[2011]320 号文下达了批复。

“成都丹翔电器设备有限公司空气净化成套设备生产项目”于 2013 年 9 月开始建设，2018 年 2 月建设完成，项目建成后形成了年生空气净化设备 2 万台、清洗设备 500 套的生产能力。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。

受成都丹翔电器设备有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2018 年 1

月对“空气净化成套设备生产项目”进行了现场勘察，并查阅了相关技术资料，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 3 月 6 日~11 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监测表。

本项目位于青白江工业集中发展区内。项目周围主要为农田，200m 范围内无居民集中居住点、学校、医院、文物保护、风景名胜等环境敏感目标存在。项目用地北面为农田及 1 户农户；东面为农田及绿化带；南面临文澜路，隔路为绿化带及宝成铁路；西面临同心大道，隔路为已建和乐门业。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2。

本项目劳动定员 110 人，每日工作 8 小时，全年工作 260 天。本项目由主体工程、公辅工程、办公生活设施和仓储组成。项目组成及主要环境问题见表 1-1，主要设备见表 1-2，主要原辅材料及能耗表见表 1-3。项目水量平衡见图 1-1。

1.2 验收监测范围：

成都丹翔电器设备有限公司空气净化成套设备生产项目验收范围有：主体工程、公辅工程、办公生活设施和仓储。详见表 1-1。

1.3 验收监测内容：

- (1) 废气监测；
- (2) 废水监测；
- (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 1-1 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	厂房：建筑面积 16204.6m ² ，2 层，高 9.6m，钢结构。厂房内 1F 布置机械加工区、吸塑区、注塑区、喷塑区、焊接区、丝网印刷区及产品组装区，2F 为库房（原辅材料及成品库）、电子产品加工区及产品组装区	1F 取消注塑区，丝网印刷区移至 2F，其余与环评一致	噪声、有机废气、粉尘、一般固废、危险废物
公辅工程	配电房	与环评一致	
	停车场，停车位 20 个	与环评一致	噪声、废气
	门卫室：1 个，24.4 m ²	门卫室：2 个，21 m ² /个	生活垃圾
	隔油池：1 个，容积 0.5m ³	车间隔油池 0.8 m ³ ，食堂隔油池 0.5m ³	含油废水、油污
	污水预处理池：1 座，容积不低于 9m ³	污水预处理池：2 座，容积分别为 26m ³ 、13m ³	废水、污泥
	油烟净化器：食堂内	与环评一致	饮食油烟
	空压机房：厂房内 1F	与环评一致	噪声
	备用发电机：1 台，配电房旁	与环评一致	噪声、废气
	供配电、给排水、通讯系统、通风系统、绿化	与环评一致	/
办公生活设施	办公楼：1 栋，建筑面积 4274.6m ² ，4F	与环评一致	生活垃圾、生活污水、噪声、含油废水、饮食油烟
	倒班房：1 栋，建筑面积 3653.8m ² ，5F	与环评一致	
	食堂：建筑面积 1155.8m ² ，2F	与环评一致	
仓库	设在厂房 2F	与环评一致	废包材、废料、环境风险

表 1-2 主要设备一览表

序号	规格型号	环评拟建		规格型号	实际建成	
		设备名称	数量（台）		设备名称	数量（台）
1	SK-2	半自动捆扎机	1	SK-2	半自动捆扎机	1
2	SK-1	半自动捆扎机	1	SK-1	半自动捆扎机	1
3	RST-30108	空气压缩机	1	DAV-45+	变频螺杆空压机	1

空气净化成套设备生产项目竣工环境保护验收监测表

4	SS3525	半自动焊接机	1	SS3525	半自动焊接机	1
5	FR-113 (II)	手推式PCB板切脚机	1	FR-113 (II)	手推式PCB板切脚机	1
6	CA-105	电动轴向元件成型机	1	CA-105	电动轴向元件成型机	1
7		台式砂轮机	2		台式砂轮机	2
8		台式钻床	4		台式钻床	4
9	GC69-2	电动缝纫机	1	GC69-2	电动缝纫机	1
10	GC69-2	电动缝纫机	1	BX-0302	高速平缝机	1
				乐江牌YJ0312系列	中厚料上下送料平缝机	1
				SL757	高速包缝机	1
11	SD8070	大力神CNC雕刻机	1	SD8070	大力神CNC雕刻机	1
12	SCC1290	SCC激光切割雕刻机	1	SF1326	激光裁床	1
13	DL-1218	冠雕DL-1218雕刻机	1	DL-1218	冠雕DL-1218雕刻机	1
14	XL-S1224	丝网印刷机	1	XL-S1224	丝网印刷机	1
15	MA1600/540	塑料注射成型机	1	MA1600/540	塑料注射成型机	1
16	ML8810	臭氧分析仪	1	ML8810	臭氧分析仪	1
17	GY-2-YZ2	医用电介质强度测试仪	1	GY-2-YZ2	医用电介质强度测试仪	1
18	GY-2-YZ5	医用电介质强度测试仪	1	GY-2-YZ5	医用电介质强度测试仪	1
19	LD-1-Y2	医用漏电测试仪	2	LD-1-Y2	医用漏电测试仪	2
20	DZ-1-Y2	医用接地阻抗测试仪	1	DZ-1-Y2	医用接地阻抗测试仪	1
21	ZQG-254	紫外线强度计	2	ZQG-254	紫外线强度计	2
22	8700B	数字电参数测试仪	1	8700B	数字电参数测试仪	1
23	RF-9800	智能电量测量仪	1	RF-9800	智能电量测量仪	1

24	LZB-15	玻璃转子流量计	1	LZB-15	玻璃转子流量计	1
25	AR826	风速计	1	AR826	风速计	1
26	AR836	风速计	1	AR836	风速计	1
27	/	破碎机	1	/	破碎机	1
28	/	示波器	1	/	示波器	1
29	/	空压机	2	/	空压机	2
30		冲床	2		冲床	2
31		液压摆式剪板机	2		液压摆式剪板机	2
32		液压板料折弯机	2		液压板料折弯机	2
33		弯管机	1		弯管机	1
34		氩弧焊机	15		焊机	15
35	2X-70A	真空泵	1	DPX250	真空泵	1
36		静电粉末喷涂机	3		静电粉末喷涂机	6
37		烤箱	2		烤箱	2
38	/	/	/	MC2513G	UV平板打印机	1
39	/	/	/	MARVEL3000-3015	数控光纤激光切割机	1
40	/	/	/	TAM-170T/4100	电液同步数控折弯机	1
41	/	/	/	TAM-50/1500	电液同步数控折弯机	1
42	/	/	/	/	圆盘锯	1
43	/	/	/	M1R-FF04-12	电木铣	1
44	/	/	/	R5-12B	雕刻机	1

1.4 项目变更情况

项目生产设备、隔油池与原环评不一致，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，本项目不界定为重大变动。变动情况见表 1-3。

表 1-3 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
主体工程	1F 设置注塑区	项目注塑工艺移至新都，故本项目不再建设注塑工艺及其配套环保设施	减少注塑工艺，减少污染物的排饭
公辅工程	隔油池:1 个, 容积 0.5m ³ 污水预处理池: 1 座	车间隔油池 0.8 m ³ , 食堂隔油池 0.5m ³ 污水预处理池: 2 座, 容积 26m ³ /13m ³	增设一个隔油池及污水预处理池, 增加了废水的处理能力
生产设备	GC69-2 电动缝纫机 1 台	BX-0302 高速平缝机 1 台 乐江牌 YJ0312 系列中厚料上下送料平缝机 1 台 SL757 高速包缝机 1 台	属同一类型生产设备, 不新增加产污, 不新增产能
	SCC 激光切割雕刻机	SF1326 激光裁床 1 台	属同一类型生产设备。不新增产污, 不新增产能
	/	UV 平板打印机 1 台 MC2513G 数控光纤激光切割机 MARVEL3000-3015 电液同步数控折弯机 TAM-170T/4100 电液同步数控折弯机 TAM-50/1500	同类型设备更新, 分别可替代剪板机、液压板料折弯机, 不新增产能
	/	圆盘锯、M1R-FF04-12 电木铣 R5-12B 雕刻机	均为吸塑工序配套设备, 主要污染物为噪声, 不新增产能

表 1-4 主要原辅材料及能源消耗情况表

产品	名称	备注	年耗量	
			预计年耗量	实际消耗
原辅材料	各种元器件、各种集成电路、紫外线灯管、负离子发生器、电机、遥控器、电线、开关、过滤布、过滤框、螺钉、指示灯、插座等	/	2 万套	2 万套
	风机、电磁阀、油水分离器、高压气管、水过滤器、集成电路、高压水枪、弯头、卡子、螺钉、电线、开关等	/	500 套	500 套

空气净化成套设备生产项目竣工环境保护验收监测表

	不锈钢（方钢、钢管、钢棒、圆管、直条等）	主要成分 Fe	44.73t	44.73t
	冷轧钢板	主要成分 Fe	21.86t	21.86t
	镀锌板	主要成分 Fe	10.99t	10.99t
	ABS 板	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物	10.56t	10.56t
	透明亚克力板	聚甲基丙烯酸甲脂	9.675t	9.675t
	塑粉	高温静电塑粉	1000kg	1000kg
	焊丝	Cu、Si、Mn、S、P、C	35kg	35kg
	氩气	Ar	200 瓶	200 瓶
	煤油	色料、树脂、溶剂、辅助剂	240kg	240kg
	棉布	异氟尔酮、二甲苯、酯类、醚类	50kg	50kg
	油墨	二甲苯、醇类、醚类	10.56t	10.56t
	783 特慢干稀释剂	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物	9.675t	9.675t
	洗网水	Sn63Pb37, 自带助焊剂松香成分, 补焊及控制系统安装使用	1000kg	1000kg
	ABS 塑料粒子	Sn63Pb37, 浸焊使用	2500kg	2500kg
	焊锡丝	浸焊使用, 乙醇、丁二酸、己二酸、二溴丁二酸、二溴丁烯二酸等	50kg	50kg
	锡条	切割机用	15kg	15kg
	免清洗助焊剂	色料、树脂、溶剂、辅助剂	10kg	10kg
	切削液	异氟尔酮、二甲苯、酯类、醚类	75kg	75kg
	油（液压耐磨油、机油等）	剪板机、折弯机、真空泵、空压机等用	240kg	240kg
	防雨绸	用于防尘套加工	300 根	300 根
	包装纸箱	用于外包装	20500 个	20500 个
	包装用木条	用于外包装	150000 米	150000 米
能源	电能	工业区电网	12 万度	12 万度
	天然气	工业区气网	4000m ³	4000m ³
	水	工业区供水管网	6198m ³ /a	8671m ³ /a

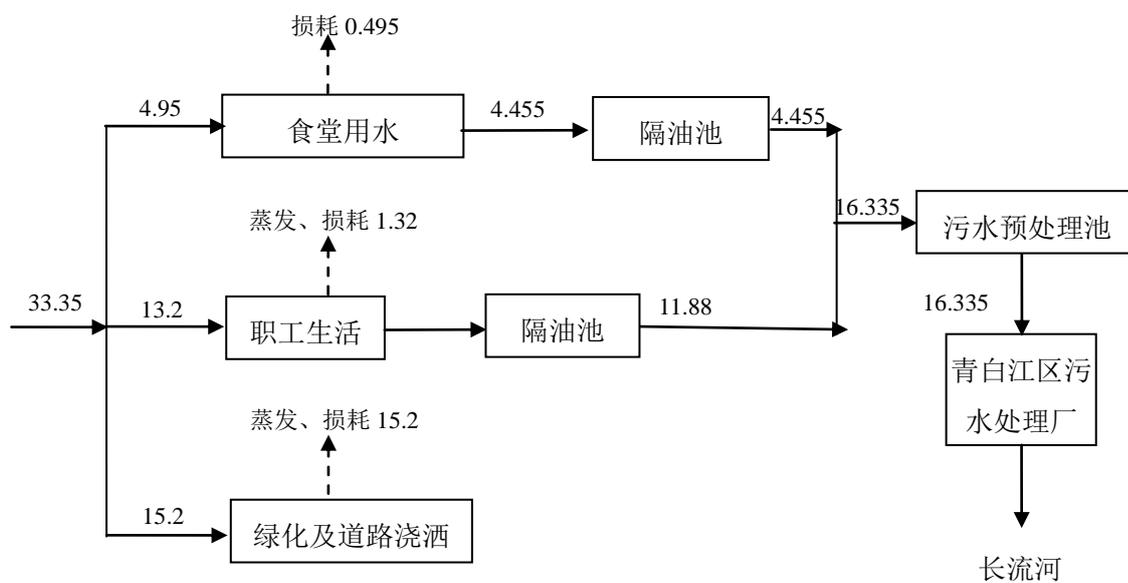


图 1-1 项目水平衡图

表二

2.主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

2.1 生产流程及产污位置

本项目产品为空气净化设备及清洗设备 2 大类，空气净化设备及清洗设备生产工艺主要为零配件组装，各种自行加工的零配件生产工艺主要有机械加工、喷塑、吸塑、注塑、丝网印刷等。

2.1.1 空气净化设备生产工艺流程及产污环节

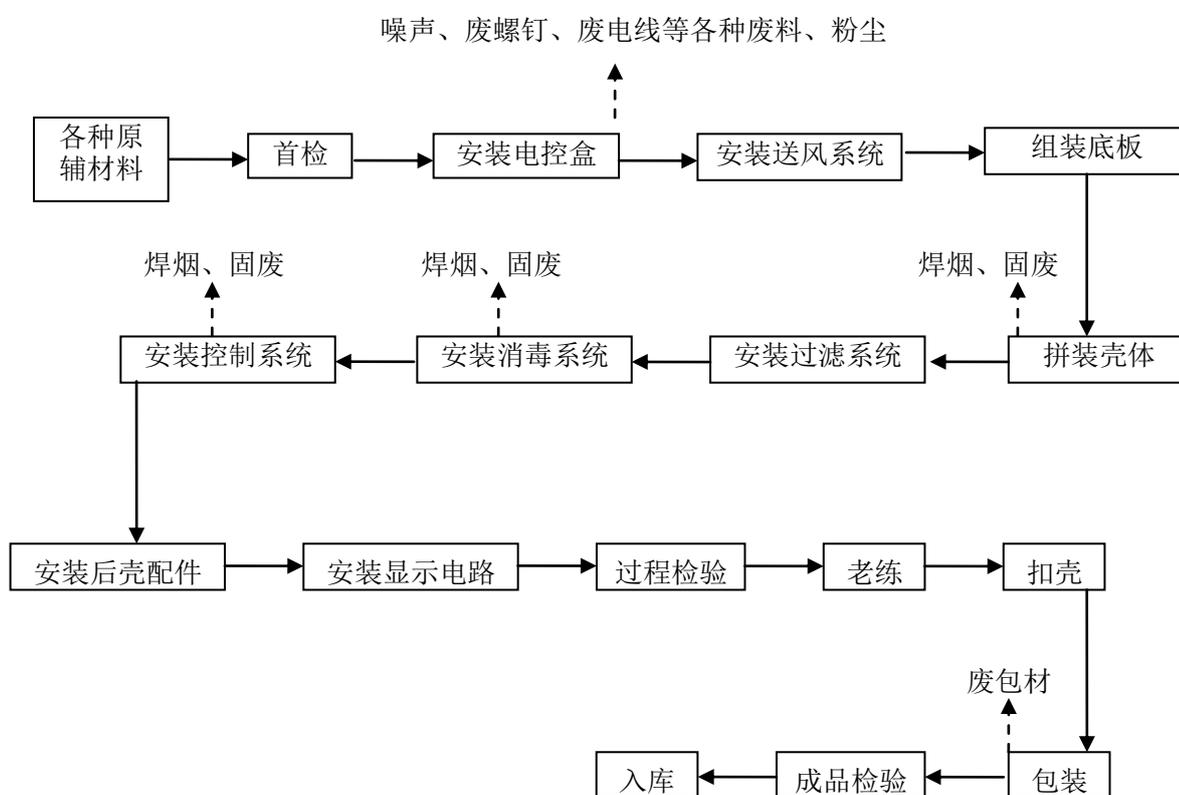


图 2-1 空气净化设备生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

首先对领取的原辅材料的数量、规格及型号进行检查。

检查完毕后采用各种工具（十字改刀、气动铆枪、电钻、气动风批、砂轮机、烙铁、尖嘴钳、扳手等）按照安装顺序依次安装电控盒、送风系统、底板、

壳体、过滤系统、消毒系统（紫外线消毒系统及臭氧消毒系统）、控制系统、后壳配件、显示电路等。

安装完毕后进行过程检验（主要工作内容为检查安装完的设备外观是否完好，各种配件是否安装正确及安装牢固），然后对设备整机工作电流、消毒系统及送风系统工作状态进行测试（老练），老练完成后将安装设备前后壳，经包装及成品检验后入库。

2.1.2 内镜清洗设备生产工艺流程及产污环节

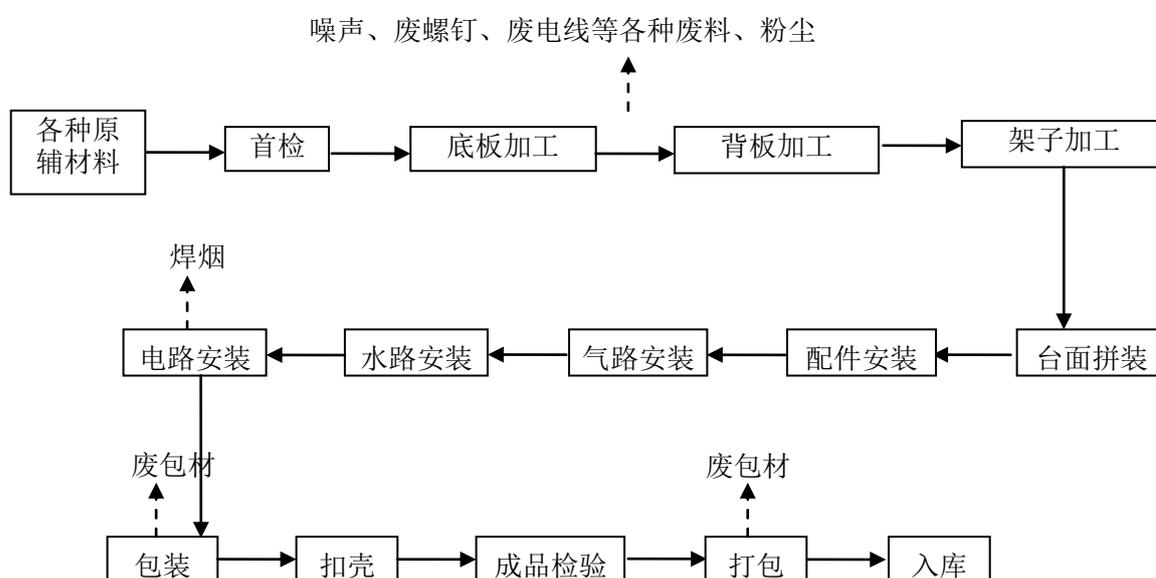


图 2-2 内镜清洗设备生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

首先对领取的原辅材料的数量、规格及型号进行检查。

检查完毕后采用各种工具（十字改刀、气动铆枪、电钻、气动风批、砂轮机、烙铁、尖嘴钳、扳手、钉锤等）按照安装顺序依次加工并安装底板、背板、架子、台面、配件、

气路、水路、电路等。安装完毕后经包装、扣壳及成品检验后入库。

2.1.3 机械加工生产工艺流程及产污环节

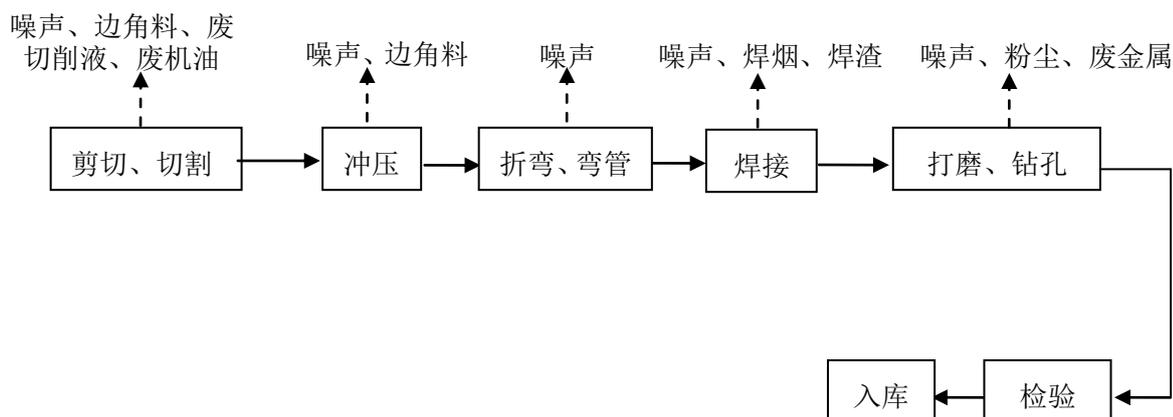


图 2-3 机械加工生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

首先对领取的原辅材料的数量、规格及型号进行检查。

检查完毕后采用各种工具（十字改刀、气动铆枪、电钻、气动风批、砂轮机、烙铁、尖嘴钳、扳手、钉锤等）按照安装顺序依次加工并安装底板、背板、架子、台面、配件、

气路、水路、电路等。安装完毕后经包装、扣壳及成品检验后入库。

2.1.4 机械加工生产工艺及产污环节

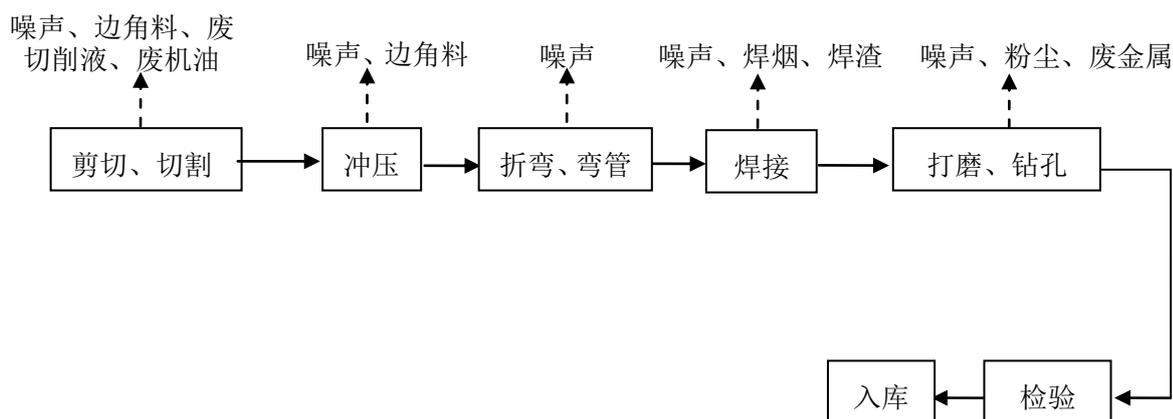


图 2-4 机械加工生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

机械加工工序生产不锈钢架、气缸支架、空气压缩机程控安装盒、各型反光板、各类壳体、各类盒子、背板、挂钩、水龙头漏斗外径及台面等配件。各种板材由剪切机切成需要的尺寸，管材由切割机切成需要的尺寸，切割好后选择需要的模具，冲压后形成成型件。折弯、弯管后进行焊接，焊接采用氩弧焊，焊接好后按要求打磨工件使其表面光滑并钻孔。

机械加工工序生产的配件中：不锈钢架、气缸支架、空气压缩机程控安装盒、各型反光板进入空气净化设备或内镜清洗设备组装工序，各类壳体、各类盒子、背板、挂钩、水龙头漏斗外径进入喷塑工序，台面进入吸塑工序。

2.1.5 喷塑生产工艺及产污环节

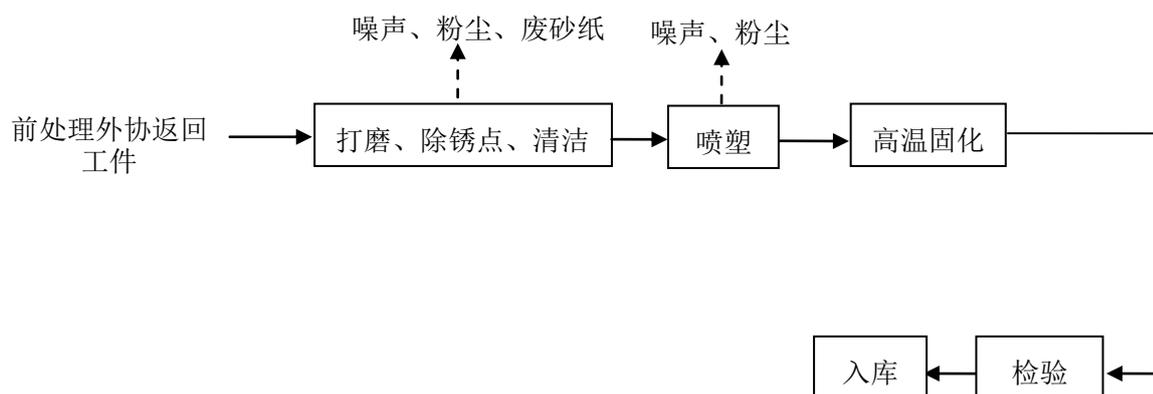


图 2-5 喷塑生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

各类壳体、各类盒子、背板、挂钩、水龙头漏斗外径经机械加工后进入喷塑处理工序，

喷塑前需对工件表面进行除油、除锈及镀锌处理，本项目喷塑前处理工序外协，送至专门的金属表面处理工厂处理。

经前处理后的镀锌工件返回本厂进行喷塑处理，喷塑前首先对返回镀锌件进行检查，表面有毛刺处进行打磨平整，如有锈点用砂纸人工砂掉，并用高压气将工件表面灰尘除掉。喷塑采用静电喷塑机把塑粉喷涂到工件的表面，在静

电作用下，粉末会均匀的吸附于工件表面，形成粉状的涂层；粉状涂层在烤箱中经过高温（185℃）烘烤固化，保温 15 分钟，塑粉固化完全后出烘箱。

2.1.6 吸塑生产工艺及产污环节

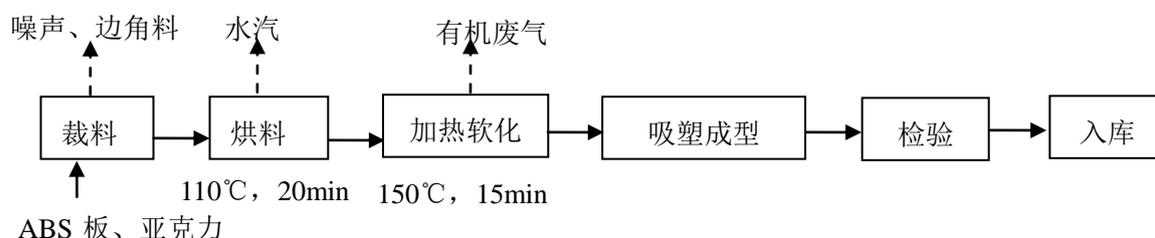


图 2-6 吸塑生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

首先将 ABS 板或亚克力板裁成规定的尺寸，并用气枪将正面和背面的灰尘和杂质吹干净，在烤箱内先将板材水分烘干，再经加热软化后进行真空吸附成型，经检验合格后入库，待进入组装工序。

2.1.7 注塑生产工艺流程及产污环节

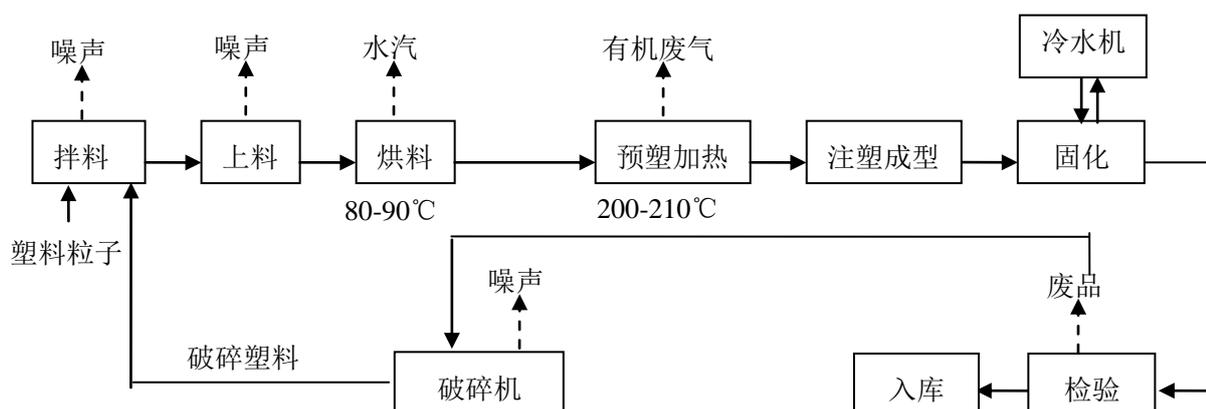


图 2-7 注塑生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

塑料颗粒经配料后，由拌料机搅拌均匀，加入偶联剂、分散剂、增塑剂等，经吸料机吸至机内上料后在 80-90℃ 塑料颗粒进行烘干。在注塑机内加热至

200-210℃，进行预塑加热，加热至熔融态后注射至模具中成型，冷却固化后取出，经检验合格后入库，待进入组装工序。

本项目采用的 ABS 塑料为加工成颗粒状的新料，不使用回收的废弃聚丙烯和废弃聚乙烯作为原料。不合格产品用破碎机打碎成粒状塑料后，作为原料回到拌料工序，从而回用于生产过程。

2.1.8 丝网印刷生产工艺流程及产污环节

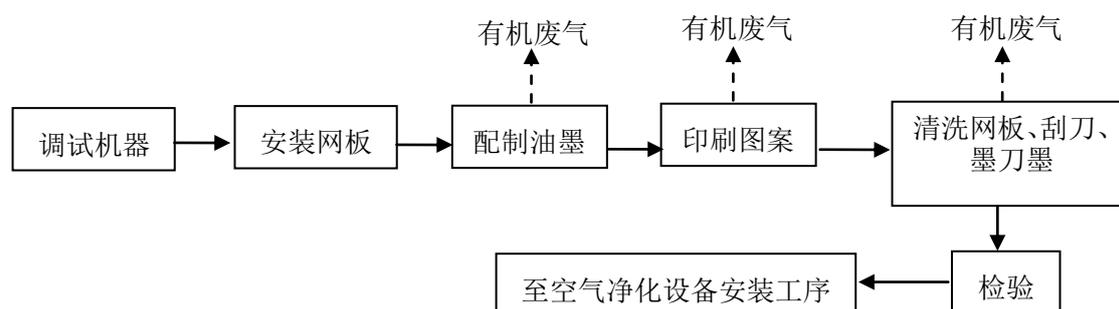


图 2-8 丝网印刷生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

丝网板安装好后，根据印刷内容颜色采用黑、白、灰、银色油墨调制其他颜色油墨。平板壁挂式花纹网板印刷使用银色油墨不需要加入稀释剂，平板壁挂式文字网板、平板壁挂式白色网板及平板显示窗口网板油墨调试需加入 783 特慢干稀释剂，稀释剂与所有颜色油墨的比例小于 15%。油墨配制好后印刷，印刷完毕用白棉布蘸洗网水清洗网板、刮刀和墨刀，印刷好的面板进入安装工序。本项目不进行丝网印刷制版，制版工序外协。

2.1.9 电路板加工生产工艺流程及产污环节

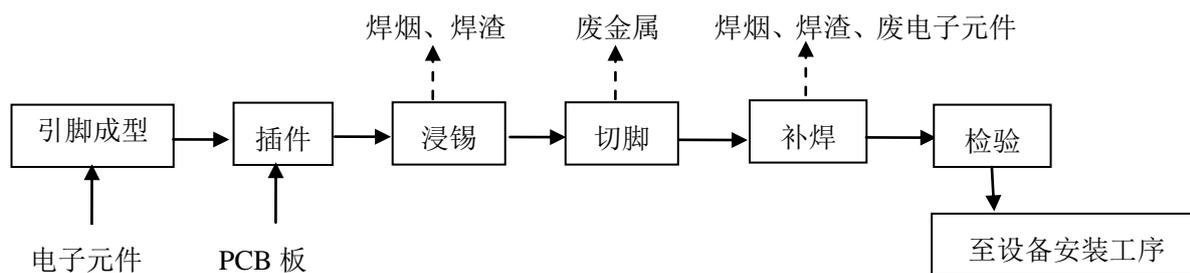


图 2-9 电路板加工生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述:

项目所用各种电子元件及 PCB 板均外购，首先将需要加工的电子元件引脚进行弯折加工成型；对样品电子元件位置，方向，插件方式进行插件；将装有助焊剂的手喷枪均匀的把 PCB 插件脚及上锡面喷湿，使其沾有适量的助焊剂；然后把浸好助焊剂的 PCB 插件脚平浸入锡炉中，在 245 摄氏度浸锡 2-3 秒后即刻拿开；浸好锡的 PCB 放入切脚机切脚；切好后检查焊点面是否有包焊，假焊，少焊，半边焊，冷焊和切脚过高过低的现象，若有上述不良，用烙铁或斜口钳进行修补，或更换元件。补焊完成经检验后至设备安装工序。

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**

本项目产生的废水主要为生活污水及食堂废水，无生产废水。

食堂废水产生量 4.455m³/d，经隔油池及预处理池处理后进入市政管网，进入青白江污水处理厂处理。生活污水产生量 16.3m³/d，经车间隔油池及污水预处理池处理后进入市政管网，进入青白江污水处理厂处理。

3.2 废气的产生、治理及排放

项目废气主要有喷塑粉尘、打磨粉尘、焊烟、有机废气、食堂油烟及备用发电机废气

(1) 喷塑粉尘

治理措施：喷塑均在密闭工作室进行，喷塑粉尘经风机引至布袋除尘器除尘后经 3 根 15m 高排气筒排放。布袋除尘器收集的塑粉回用于生产。

(2) 打磨粉尘

机械加工及设备安装中，如工件表面有毛刺，需用砂轮机进行打磨。

治理措施：打磨的工件量较少，产生少量粉尘无组织排放。

(3) 补焊、浸焊及氩弧焊焊烟

本项目设备安装及补焊使用焊锡丝，浸焊作业在锡炉内进行，机加工涉及的焊接工艺为氩弧焊。

治理措施：在浸焊焊接工位设置吸烟罩，在锡炉上方设置集气罩收集，收集后焊烟经烟气净化装置处理后由 15m 高排气筒排放；氩弧焊焊丝中不含铅，氩弧焊废气通过无组织形式排放。

(4) 有机废气

项目产生的有机废气主要包括吸塑废气及丝网印刷废气。

治理措施:

①吸塑废气: 吸塑加热过程中少量低浓度有机废气产生, 在工位上方设置集气罩收集后经活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放

②丝网印刷废气: 丝网印刷过程中会产生低浓度有机废气, 在丝网印刷机及洗网工位上方设置集气罩收集后经活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放。

(5) 食堂油烟: 项目食堂采用清洁能源天然气, 食堂油烟由集气罩收集经油烟净化器处理后引至楼顶排放。

(6) 备用发电机废气: 项目备用发电机采用 0#柴油为燃料, 发电机燃烧废气经自带消烟除尘装置处理后经排气筒在发电机房屋顶排放。

3.3 噪声的产生、治理

项目产生的噪声主要来源于空压机、备用发电机、剪板机、折弯机、破碎机、砂轮机、电钻等各种设备噪声及生产中搬运、装卸噪声。

降噪治理措施:

- (1) 设备选型上使用国内先进的低噪声设设备;
- (2) 主要噪声源位于厂房中部, 采用厂房与厂界围墙隔声;
- (3) 定期维护机械设备, 确保正常运转;
- (4) 在运输、装卸时文明操作, 确保不高声喧哗和抛掷。

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

项目产生的一般固废主要为各种废包材、废亚克力、废金属、废塑料、废螺钉、废电线、废电子元件、废焊丝及焊渣、生活垃圾、食堂泔水及污油、污水预处理池污泥; 危险固废主要有含铅的废焊条(丝)及焊渣、废包装桶、废棉布及手套、废切削液、废液压耐磨油、废机油及废活性炭等。

(1) 废包材、废亚克力、废螺钉、废电线、废电子元件、废焊丝及焊渣等。

产生量为 13.8t/a，全部外售给废品收购站。

(2) 废塑料

来源于注塑及吸塑工序，废料产生量约 0.65t/a，经破碎后全部回用于生产。喷塑过程除尘器收集的塑粉回用于生产。雕刻过程产生少量废塑料粉与生活垃圾一同处理。

(3) 生活垃圾

产生量约为 20t/a，垃圾袋装后由市政环卫部门每天统一清运。

(4) 污水预处理池污泥

产生量约为 2t/a，由市政环卫部门定期清掏。

(5) 食堂泔水及污油

产生量约 2t/a，由生猪养殖户回收利用。

(6) 含铅废焊条（丝）及焊渣

产生量约 0.5kg/a，存于危废暂存间后，交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理。

(7) 废包装桶：包括废油墨桶、废稀释剂桶及废洗网水桶

产生量约 0.1t/a，存于危废暂存间后，交由供货商回收。

(8) 废棉布及手套

产生量约 0.5t/a，存于危废暂存间后，交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理。

(9) 废切削液、废液压耐磨油、废机油

产生量约 0.315t/a，存于危废暂存间后，交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理。

(10) 废活性炭：产生量 1.41t/a，存于危废暂存间后，交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理。

项目固体废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	类别	名称	产生量 (t/a)	处置方式
1	一般 固废	生活垃圾	20	市政环卫部门清运
2		污水预处理池污泥	2	
3		积水及隔油池油污	2	由生猪养殖户回收利用
4		废塑料 (ABS)	0.65	破碎后回用
5		废金属	7.8	废品收购站
6		废亚克力	0.03	废品收购站
7		雕刻废塑料粉	0.001	进入生活垃圾清运系统
8		喷塑废气塑料粉	0.108	全部回用
9		废包材、废螺钉、电线、焊丝及 焊渣、电子元件等	6.047	废品收购站
10	危险 废物	含铅废焊条 (丝) 及焊渣	0.0005	存于危废暂存间后, 交由中节能 (攀枝花) 清洁技术发展有限公司处理
11		废油墨桶、稀释剂桶、洗网水桶	0.1	存于危废暂存间后, 交由供货商回收
12		废棉布及手套 (HW49)	0.5	存于危废暂存间后, 交由中节能 (攀枝花) 清洁技术发展有限公司处理
13		废切削液、废液压耐磨油、废机 油 (HW08)	0.315	存于危废暂存间后, 交由中节能 (攀枝花) 清洁技术发展有限公司处理
14		废活性炭 (HW49)	1.41	存于危废暂存间后, 交由中节能 (攀枝花) 清洁技术发展有限公司处理

3.5 处理设施

表 3-2 环保设施 (措施) 一览表 (万元)

类别	环评环保措施	投资	实际环保措施	投资
废水治理	施工废水沉淀处理后回用; 修建污水预处理池处理生活污水 (施工期)	1	施工期已结束	1
	隔油池容积 0.5m ³ 、预处理池容积不低于 9.0m ³	2	车间隔油池 0.8 m ³ , 食堂隔油池 0.5m ³ , 预处理处容积 26m ³	4.7
	雨污分流、管网建设	5	雨污分流、管网建设	计入总投资
废气治理	施工场地的围护; 洒水降尘; 土石堆场覆盖 (施工期)	3	施工期已结束	3

	食堂油烟净化器及其管道	1.5	食堂油烟净化器及其管道	2.8
	车间安装排气扇，加强车间通风	1	车间安装排气扇，加强车间通风	1
	补焊及浸焊焊烟收集后经组合盘式过滤方式的烟气净化装置处理后 15m 高排气筒排放	3	补焊及浸焊焊烟收集后经组合盘式过滤方式的烟气净化装置处理后 15m 高排气筒排放	1.2
	丝印废气收集后经活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放	2	丝印废气收集后经活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放	1.8
	喷塑粉尘经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放	6	喷塑粉尘经布袋除尘器处理后经 4 根 15m 高排气筒排放	18.3
	备用发电机废气消烟除尘后经管道在发电机房屋顶排放	1	备用发电机废气经自带消烟除尘后经管道在发电机房屋顶排放	0.8
噪声治理	噪声设备采取基础减振、厂房隔声、风机消声等措施	2	噪声设备采取基础减振、厂房隔声、风机消声等措施	2
固废治理	土石方回填利用；建筑渣土及生活垃圾清运（施工期）	5	施工期已结束	2
	生活垃圾清运	1	生活垃圾清运	1.2
	修建规范的一般工业固体废弃物暂存场所，堆放场所需防雨、防渗、防流失处理，堆放场所周围修建围堰结构并设醒目标志	1	修建了一般固废暂存区	0.1
	设置专门的危险废物临时堆放场所，按危废种类分类收集堆放，并对危废储存场所作防雨、防渗、防流失处理，并设明显标志	0.5	设置了专门的危险废物临时堆放场所，按危废种类分类收集堆放，并对危废储存场所作防雨、防渗、防流失处理，并设明显标志	0.5
	危废委托有处理资质单位处理	0.5	委托中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理	0.9
环境风险防范	丝印区地坪防渗处理	1	丝印区地坪防渗处理	1
厂区绿化	绿化及景观建设	3	绿化及景观建设	3
环境管理及监测	委托环保部门开展监测工作，加强环境保护管理工作	6	委托环保部门开展监测工作，加强环境保护管理工作	6
其它	厂区绿化	1	厂区绿化	1
合计		42.5		52.3

表 3-3 污染源及处理设施对照表

类别	污染源	主要污染物	环评要求	实际落实
大气污染物	砂轮机	粉尘	厂房通风	厂房通风
	喷塑	粉尘	布袋除尘器，15m 排气筒排放	布袋除尘器，3 根 15m 排气筒排放

空气净化成套设备生产项目竣工环境保护验收监测表

	补焊	焊烟	吸烟罩收集, 烟气净化装置处理后 15m 排气筒排放	吸烟罩收集, 烟气净化装置处理后 15m 排气筒排放
	浸焊	焊烟	集气罩收集, 烟气净化装置处理后 15m 排气筒排放	集气罩收集, 烟气净化装置处理后 15m 排气筒排放
	氩弧焊	焊烟	厂房通风	厂房通风
	吸塑	有机废气	厂房通风	集气罩收集, 活性炭吸附后 15m 排气筒排放
	丝印	有机废气	集气罩收集, 活性炭吸附后 15m 排气筒排放	集气罩收集, 活性炭吸附后 15m 排气筒排放
	食堂	饮食油烟	油烟净化器处理后食堂屋顶排放	油烟净化器处理后食堂屋顶排放
	发电机	烟尘、NO _x 、SO ₂	消烟除尘后排气筒排放	消烟除尘后排气筒排放
水污染物	办公生活	生活污水	含油废水隔油池及污水预处理池处理, 一般生活污水经污水预处理池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准限值要求后排入市政污水管网	含油废水隔油池及污水预处理池处理后排入市政污水管网
固体废弃物	生产车间	废金属、废亚克力、废焊丝及焊渣、废包材、螺钉、电线、电子元件等	废品收购站	废品收购站
		废 ABS、喷塑废气塑粉	回用于生产	回用于生产
		含铅废焊条(丝)及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废活性炭、废棉布及手套	送有危险废物处理资质单位	委托中节能(攀枝花)清洁技术发展有限公司处理
		废油墨桶、稀释剂桶、洗网水桶	供货商回收	供货商回收
噪声	生产车间	生产设备噪声、搬运、装卸噪声	选用低噪设备、设备减振、合理布置生产设备、厂房安装吸声材料, 文明操作, 严禁高声喧哗; 加强管理	选用低噪设备、设备减振、合理布置生产设备、厂房安装吸声材料, 文明操作, 严禁高声喧哗; 加强管理

表四

4.环评结论、建议及要求**4.1 结论****1、产业政策符合性结论**

本项目生产产品为医用空气消毒机及医用内镜清洗设备，属于医疗仪器设备及器械制造业。根据 2011 年 3 月 37 日国家发展和改革委员会令第 9 号文《产业结构调整指导目录（2011 年本）》要求，本项目不属于其中的鼓励类、淘汰类，属允许发展类建设项目。同时，成都市青白江区发展和改革局为本项目出具了企业投资项目备案通知书（青发改政务投资函[2011]14 号），同意本项目在青白江工业集中发展区建设。

因此，本项目建设符合国家现行的产业政策。

2、规划符合性结论

本项目选址成都市青白江区工业集中发展区，项目用地为规划的工业用地。根据成都肯格王三氧电器设备有限公司与成都市青白江区工业集中发展区管理委员会签订的本项目《投资协议书》，项目用地性质为国有工业建设用地，出让年限为 50 年。

根据成都市人民政府“成办发[2009]51 号《成都市人民政府办公厅关于优化工业布局规划促进产业集约集群发展的通知》及青白江区工业集中发展区规划环评内容，青白江区工业集中发展区主要发展冶金、建材、制造业及相关的配套生产性服务业（如 1.金属压延加工；2.玻纤及玻纤制品制造；3.新型复合材料制造；4.机电设备和载货汽车零部件制造；5.重点发展领域上下游关联产品制造和配套生产性服务业）。

本项目主要是外购各种零配件进行组装生产空气净化生产设备及清洗设备，项目建设符合园区发展规划。

3、选址合理性结论

本项目位于青白江区工业集中发展区内，周边用地均为规划的工业用地，目前周边主要有和乐门业和航舰钢构两家建成的机械加工企业，其余均为待建空地，项目的建设 and 周围现有企业相容。同时项目周围 1km 范围内无公园、学校、居民集中居住点、风景名胜、旅游景区、军事管理区、重要公共设施、水厂以及水源保护区等，因此，该项目外环境无重大环境制约因素。因此，本项目选址合理。

4、区域环境质量现状评价结论

(1) 大气环境质量

本项目所在区域 SO_2 、 NO_2 和 TSP 均浓度值达到《环境空气质量标准》（GB3095-1996）中二级标准限值要求，表明项目所在区域大气环境质量较好。

(2) 地表水环境质量

本项目受纳水体为长流河。根据监测结果，各监测指标除总磷略微超标外，其余指标均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域标准要求。总磷超标主要是受沿岸生活污水和农田废水污染所致。随着城市建设和污水管道的形成，散排废水可逐步集中收集于污水处理厂处理后达标排入长流河，这样可逐步改善长流河的水体水质。

(3) 声学环境质量

本项目厂界噪声在无火车经过时段各测点昼间和夜间环境噪声均低于《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准限值的要求，说明评价区域声环境质量良好。有火车经过时，各测点昼夜测值均超标，昼间超标范围在 2.1dB(A)-4.6dB(A)之间，夜间超标范围在 8.8dB(A)-10.2dB(A)之间，火车运行噪声对本项目声环境质量影响较大。

5、本工程清洁生产、达标排放和总量控制的分析结论

清洁生产

环评认为本项目贯彻了清洁生产原则。环评建议本项目电路板焊接采用对

环境友好的无铅焊接材料，丝印工序积极探索使用水性油墨的可能性，从源头上减少对大气环境的污染。

(2) 达标排放及治污措施的有效性

根据前面工程分析可知，建设单位拟采取污染防治措施和环评提出的“三废”和噪声污染治理措施经济技术可行，废水、废气和噪声均能实现达标排放，固废也可得到合理处置。

(3) 总量控制

根据国家规定的污染物排放总量控制原则及实施总量控制污染物种类，建议环境保护局在区内调节如下排污量指标下达给本项目使用：

废水： $\text{COD} \leq 1.64\text{t/a}$ ， $\text{NH}_3\text{-N} \leq 0.11\text{t/a}$ ——排入市政污水管网。

$\text{COD} \leq 0.21\text{t/a}$ ， $\text{NH}_3\text{-N} \leq 0.03\text{t/a}$ ——经青白江区污水处理厂处理后排放。

由于污水进入青白江区污水处理厂， COD_{Cr} 和 $\text{NH}_3\text{-N}$ 均已计入污水处理厂排水，建设项目对区域水环境不新增污染物负荷。

6、环境影响分析结论

(1) 施工期环境影响分析结论

本项目施工期在严格执行环评提出的相关污染物治理措施、保证达标排放的前提下，施工作业不会对外环境造成明显影响。

(2) 营运期环境影响分析结论

① 大气环境影响分析结论

砂轮机粉尘、氩弧焊焊烟、吸塑有机废气及注塑有机废气经加强车间通风措施处理可达标排放，补焊焊烟和浸焊焊烟经收集后由组合盘式过滤方式的烟气净化装置处理后经 15m 高排气筒达标排放，喷塑粉尘经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒达标排放，丝印有机废气经集气罩收集后由活性炭吸附处理后经 15m 高排气筒达标排放，食堂饮食油烟经油烟净化器处理达标后在食堂屋顶排放，备用发电机废气经自带消烟除尘设备处理达标后排放。项目废气均可达标

外排，加之项目所在区域大气环境质量良好，因此本项目废气排放不会对项目所在区域大气环境质量造成明显不利影响。

以项目无组织排放的吸塑和注塑区为圆心，划定 50m 卫生防护距离，卫生防护距离范围内不能有住宅、医院、学校及对大气环境有较高要求的生产项目。本项目位于工业园区内，根据项目外环境关系，项目周围 50m 范围内均为规划的工业企业用地，无环境敏感点存在。

②地表水环境质量影响分析结论

本项目产生的食堂含油废水经隔油池及污水预处理池处理，生活污水经污水预处理池处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求后，排入工业区污水管网，经青白江区污水处理厂处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级 A 标准后再排入长流河。本项目废水对区域地表水环境质量影响很小。

③声学环境影响分析结论

本项目对产噪设备采取选用低噪设备，厂房隔声降噪，设备基础减振等合理有效的治理措施后，可实现厂界噪声达标排放。对项目所在区域声环境质量影响很小。

④固废环境影响分析结论

项目产生的生活垃圾、污水预处理池污泥及雕刻废塑料粉由市政环卫部门统一清运；食堂泔水及污油送由环保、卫生等相关部门授权的单位回收处理；一般工业固废中注塑工序废塑料及吸塑废 ABS 边角料破碎后全部回用于生产；喷塑废气塑粉回收后回用于生产；废包材、废亚克力、废金属、废螺钉、电线、电子元件、废焊丝及焊渣等外售废品回收站。危险废物中含铅的废焊条（丝）及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废活性炭、废棉布及手套分类收集，并委托有相关危险废物处理资质的单位处置。废油墨桶、废稀释剂桶、废洗网水桶由供货商回收。只要在工作中，将各项措施严格落到实处认真执行，

就能将本项目固废对环境的影响降低到最低程度。

⑤环境风险分析结论

建设单位应加强管理，建立健全相应的防范应急措施，并在管理及运行中得到认真落实，则可将项目风险事故隐患降至可接受程度。

⑥总平布置合理性

厂区总图布置做到工艺流程合理，物流顺畅，功能分区明确，满足工厂内外运输及消防要求，工厂人流、物流合理，总体看，项目总平面布置合理。

⑦环保投资

本项目的环保投资预计 42.5 万元，占项目总投资的 0.54%，环保建设内容包括废气处理措施、废水处理设施、噪声治理、固废处理和环境监测管理等。实施这些环保措施后，可有效解决项目营运后的“三废”污染问题，并有利于改善区内生态环境，其防治污染的环保措施有效可行。

4.2 建议

1、本项目在建设过程中应确保足够的环保资金，以实施污染物治理措施，做好建设项目的“三同时”工作，即工程竣工后，必须向环境保护主管部门申请竣工验收，经验收合格后，由环境保护主管部门批准同意，方可投产运行。

2、认真贯彻执行国家和地方的各项环保法规和方针政策，建立“环境管理手册”，落实环境管理规章制度，强化管理，确定专门的环境管理人员，接受当地环保部门的监督和管理。在当地环保部门的指导下，定期对污染物进行监测，并建立污染物管理档案。

3、加强对生产过程中固废的分类收集和管理工作的。

4、在试生产前，提供危险废物处置接纳协议，并提供外协表面处理协议及外协单位相应的环保手续。

5、危废临时储存场所必须做好防渗、防雨、防流失的“三防”措施。

4.3 环评批复：

成都丹翔电器设备有限公司：

你单位《关于空气净化成套设备生产环境影响报告表进行批复的申请》收悉。经对该项目环境影响报告表的审查，形成意见如下：

一、项目概况及环境可行性

成都丹翔电器设备有限公司拟在青白江区工业集中发展区(北区)同心大道建设，占地面积 39.5 亩，总建筑面积 25337.6m²。建设 1 栋 2F 工业厂房，1F 布置机械加工区、吸塑区、注塑区、喷塑区、焊接区、丝网印刷区及产品组装区；2F 为库房(原辅材料及成品库)、电子产品加工区及产品组装区。建设 4F 办公楼 1 栋，建筑面积 4274.6m²，5F 倒班房 1 栋，建筑面积 3653.8 m²，食堂 2F 建筑面积 1155.8m。建成后，拟形成年产空气净化设备 2 万台、清洗设备 500 套的生产能力。项目总投资 7800 万元，其中环保投资 42.5 万元。

本项目的建设符合国家的产业发展政策，符合成都市总体规划和青白江区规划。项目拟采取的污染防治措施经济技术可行，在治污设施连续稳定运行的基础上，项目建成后不会改变项目区域现有的环境区域功能，项目的建设符合“达标排放、清洁生产、总量控制”的原则，从环境保护的角度是可行的。

二、项目建设应重点做好的工作

(一) 项目必须严格执行环保“三同时”制度，全面落实报告中提出的各项环境保护措施及安全管理措施，严格控制污染物排放总量，确保废水、废气、噪声等污染物达标排放。

(二)项目须积极采取措施，做好施工期环境保护工作，避免建筑垃圾、施工扬尘、粉尘、噪声等对环境造成影响，严格执行《成都市城市扬尘污染防治管理暂行规定》。

(三)项目实行雨污分流排水系统。项目车间工人洗手水经隔油池处理，食堂废水经隔油池处理后与其他项目生活污水一同进入厂区内预处理池处理，达

《污水综合排放标准》三级标准后排入园区污水管网进入区污水处理厂处理。

(四)项目安装抽排风装置，保证车间通风换气要求；加强焊接车间通风换气，保障车间空气质量。补焊及浸焊烟气收集后经组合盘式过滤方式的烟气净化装置处理后经 15 米高排气筒达标排放。丝印废气收集后经活性炭吸附由 15 米高排气筒达标排放。喷塑粉尘经布袋除尘器处理后经 15 米高排气筒达标排放。柴油发电机废气经消烟除尘后经管道引至发电机房屋顶排放，食堂油烟经油烟收集系统收集通过油烟净化器处理后达标排放。

(五)项目选用环保低噪声设备，合理布局噪声源，设备减震处理，采取隔声、降噪措施，确保厂界噪声长期、稳定达标排放。

(六) 固体废物应设置固定的堆放场所，做好防雨、防渗漏措施，并定期清运，不得对外环境造成影响。项目注塑工序废塑料及吸塑废 ABS 边角料破碎后全部回用于生产，喷塑废气塑粉回收后回用于生产，废包装材料、废亚克力、废金属、废螺丝、电线、电子元件、废焊丝及焊渣等外售废品收购站。生活垃圾、污水预处理池污泥、雕刻废塑料粉由市政统一清运。项目产生的含铅废焊条(丝) 及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废含油手套、废含油棉纱等必须严格按照危险废物处置的相关规定进行收集及转运，并统一集中交由有处理资质的单位进行处理。

(七)公司应设立环保机构，健全环保规章制度，严格在岗人员操作管理，加强对各项环保、安全设施的定期检查和维护工作。并制定风险防范应急预案，切实落实应急措施，推行安全生产，杜绝污染事故的发生。

三、项目建设必须依法严格执行环境保护“三同时”制度。开工时向区环保局报告。试运行前，必须向区环保局提出试生产申请，经同意后方可进行试生产。项目竣工时，建设单位必须按程序申请环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入运行。

4.4 验收监测标准

1. 执行标准

根据执行标准，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声标准排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准；有组织排放废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准；无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放限值；废水执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准；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限值。

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			
		标准	执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中二级标准	标准	执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中二级标准		
有组织废气	生产过程	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)
		颗粒物	120	3.5	颗粒物	120	3.5
		氮氧化物	240	0.88	氮氧化物	240	0.88
		二氧化硫	550	2.9	二氧化硫	550	2.9
		非甲烷总烃	120	11	非甲烷总烃	120	11
		甲苯	40	3.1	甲苯	40	3.1
		二甲苯	70	1.0	二甲苯	70	1.0
		铅及其化合物	0.7	0.004	铅及其化合物	0.7	0.004
		锡及其化合物	8.5	0.31	锡及其化合物	8.5	0.31
		无组织废气	生产过程	标准	执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中二级标准		标准
项目	排放浓度 (mg/m ³)			项目	排放浓度 (mg/m ³)		

空气净化成套设备生产项目竣工环境保护验收监测表

气		非甲烷总烃	4.0		非甲烷总烃	4.0			
		颗粒物	1.0		颗粒物	1.0			
		氮氧化物	0.12		氮氧化物	0.12			
食堂油烟	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限值和速率		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限值和速率			
		项目	油烟		项目	油烟			
		排放浓度 (mg/m ³)	2.0		排放浓度 (mg/m ³)	2.0			
厂界环境噪声	机械设备	标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准		标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准			
		项目	标准限值 dB (A)		项目	标准限值 dB (A)			
		昼间	65		昼间	65			
		夜间	55		夜间	55			
废水	员工生活	标准	《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中3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级标准限值。		标准	《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中3级标准限值			
		项目	浓度 mg/L	项目	浓度 mg/L	项目	浓度 mg/L		
		pH	6~9	COD	500	pH	6~9	COD	500
		BOD ₅	300	悬浮物	400	BOD ₅	300	悬浮物	400
		氨氮	45	动植物油	100	氨氮	/	动植物油	100
		石油类	20	/	/	石油类	20	/	/

3.总量控制指标

根据批复，项目未设置总量控制指标。

表五

5.验收监测内容

5.1 验收期间工况情况

2018年3月6日~11日成都丹翔电器设备有限公司空气净化成套设备生产项目正常生产，生产负荷率均能达到设计的生产能力的75%以上，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 5-1 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%
2018.3.06	空气净化设备	77 台/天	69 台/天	89.6
	清洗设备	2 台/天	2 台/天	100
2018.3.07	空气净化设备	77 台/天	58 台/天	75.3
	清洗设备	2 台/天	2 台/天	100
2018.3.08	空气净化设备	77 台/天	61 台/天	79.2
	清洗设备	2 台/天	2 台/天	100
2018.3.09	空气净化设备	77 台/天	61 台/天	79.2
	清洗设备	2 台/天	2 台/天	100
2018.3.10	空气净化设备	77 台/天	63 台/天	81.8
	清洗设备	2 台/天	2 台/天	100
2018.3.11	空气净化设备	77 台/天	62 台/天	80.5
	清洗设备	2 台/天	2 台/天	100

5.2 质量保证和质量控制

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.现场采样和测试应严格按照《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》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，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，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。

5.环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。

6.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。

7.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）。

8.实验室分析质量控制。

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。

5.3 废气监测

5.3.1 废气监测点位、项目及时间频率

表 5-2 废气监测点位、项目及时间频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	丝网印刷	丝网印刷废气排气筒	甲苯、二甲苯	监测 2 天，每天 3 次
2	焊接工序	补焊及浸焊焊烟排气筒	烟尘、铅、锡及其化合物	监测 2 天，每天 3 次
3	职工食堂	食堂排气筒	油烟	监测 2 天，每天 1 次
4	柴油发电机	发电机排气筒	烟尘、二氧化硫、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
5	喷塑粉尘	4 根喷塑排气筒	粉尘	监测 2 天，每天 3 次
6	生产过程	厂界上风向 1 个点、下风向 3 个点	颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次

5.3.2 废气分析方法

表 5-3 废气监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	方法检出限
二氧化硫	定电位电解法	HJ57-2017	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪	3mg/m ³
氮氧化物	定电位电解法	HJ693-2014	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪	3mg/m ³

烟(粉)尘	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	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W027 ESJ200-4A全自动分析天平	/
饮食业油烟	红外分光光度法	GB18483-2001	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W005 OIL460型红外分光测油仪	/
甲苯	固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD气相色谱-质谱仪	0.004mg/m ³
二甲苯	固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ734-2014	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W110 TRACE1300-ISQQD气相色谱-质谱仪	对、间二甲苯 0.009mg/m ³ 邻二甲苯 0.004mg/m ³
铅	火焰原子吸收分光光度法	HJ/T538-2009	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W001 A3原子吸收分光光度计	0.084mg/m ³
锡及其化合物	石墨炉原子吸收分光光度法	HJ/T65-2001	ZHJC-W263 GH-60E型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W368 Z-2010原子吸收分光光度计	/

5.3.3 监测结果

表 5-4 食堂油烟废气监测结果表, 单位: mg/m³

项目 \ 点位		油烟排口开口处 (3月7日)						标准 限值
		排气筒高度 20m, 出口直径: 0.60m						
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	均值	-
饮食业 油烟	烟气流量 (m ³ /h)	14023	14049	13465	13349	13958	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	0.907	1.09	0.855	0.849	1.18	0.976	2.0
	排放速率 (kg/h)	0.0125	0.0150	0.0118	0.0117	0.0163	0.0135	-
项目 \ 点位		油烟排口开口处 (3月8日)						标准 限值
		排气筒高度 20m, 出口直径: 0.60m						
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	均值	-
饮食业	烟气流量 (m ³ /h)	15047	15733	16044	16304	15695	-	-

油烟	排放浓度 (mg/m ³)	0.881	0.583	0.843	0.921	0.929	0.831	2.0
	排放速率 (kg/h)	0.0122	8.04×10 ⁻³	0.0116	0.0127	0.0128	0.0115	-

监测结果表明，食堂排气筒所测油烟浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值。

表 5-5 有组织排放废气监测结果表，单位：mg/m³

项目 \ 点位		丝网印刷废气排气筒开口处 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 6m								标准 限值
		3 月 7 日				3 月 8 日				
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	
标干流量 (m ³ /h)		2259	2231	2286	-	2334	2310	2255	-	-
甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.011	0.007	0.007	0.007	0.240	0.154	0.176	0.190	40
	排放速率 (kg/h)	2.48×10 ⁻⁵	1.64×10 ⁻⁵	1.67×10 ⁻⁵	1.66×10 ⁻⁵	5.60×10 ⁻⁴	3.57×10 ⁻⁴	3.98×10 ⁻⁴	4.38×10 ⁻⁴	3.1
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.015	0.011	0.007	0.011	0.022	0.022	0.022	0.022	70
	排放速率 (kg/h)	3.39×10 ⁻⁵	2.46×10 ⁻⁵	1.60×10 ⁻⁵	2.48×10 ⁻⁵	5.17×10 ⁻⁵	5.10×10 ⁻⁵	4.97×10 ⁻⁵	5.08×10 ⁻⁵	1.0

监测结果表明，丝网印刷废气排气筒所测甲苯、二甲苯结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

表 5-6 焊接废气监测结果表，单位：mg/m³

项目 \ 点位		补焊及浸焊焊烟废气排气筒开口处 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 6m								标准 限值
		3 月 7 日				3 月 8 日				
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	
烟 (粉) 尘	标干流量 (m ³ /h)	753	762	761	-	751	747	766	-	-

	排放浓度 (mg/m ³)	18.6	26.7	41.7	29.0	13.6	20.3	20.0	18.0	120
	排放速率 (kg/h)	0.0140	0.0203	0.0317	0.0220	0.0102	0.0152	0.0153	0.0136	3.5
铅	标干流量 (m ³ /h)	758	728	767	-	737	742	705	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	0.023	0.012	0.023	0.019	未检出	未检出	未检出	未检出	0.70
	排放速率 (kg/h)	1.73× 10 ⁻⁵	8.73× 10 ⁻⁶	1.75× 10 ⁻⁵	1.45× 10 ⁻⁵	未检出	未检出	未检出	未检出	0.004
锡及其 化合物	标干流量 (m ³ /h)	750	739	755	-	761	749	752		-
	排放浓度 (mg/m ³)	1.50× 10 ⁻⁴	4.21× 10 ⁻⁴	3.56× 10 ⁻⁴	3.09× 10 ⁻⁴	3.68× 10 ⁻⁴	1.68× 10 ⁻⁴	2.34× 10 ⁻⁴	2.57× 10 ⁻⁴	8.5
	排放速率 (kg/h)	1.13× 10 ⁻⁷	3.11× 10 ⁻⁷	2.68× 10 ⁻⁷	2.31× 10 ⁻⁷	2.80× 10 ⁻⁷	1.26× 10 ⁻⁷	1.76× 10 ⁻⁷	1.94× 10 ⁻⁷	0.31

监测结果表明，焊接废气排气筒所测烟尘、铅、锡及其化合物结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

表 5-7 发电机废气监测结果表，单位：mg/m³

项目 \ 点位		备用柴油发电机废气排气筒开口处 排气筒高度 5m,测孔距地面高度 4.5m								标准 限值
		3 月 8 日				3 月 9 日				
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值	
标干流量 (m ³ /h)		768	906	816	-	765	860	848	-	-
烟 (粉) 尘	排放浓度 (mg/m ³)	5.67	3.61	5.33	4.87	3.57	6.33	5.81	5.24	120
	排放速率 (kg/h)	4.36× 10 ⁻³	3.27× 10 ⁻³	4.35× 10 ⁻³	3.99× 10 ⁻³	2.73× 10 ⁻³	5.44× 10 ⁻³	4.92× 10 ⁻³	4.37× 10 ⁻³	0.19
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	550
	排放速率 (kg/h)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.14
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	240
	排放速率 (kg/h)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.04

监测结果表明，柴油发电机废气排气筒所测烟尘、二氧化硫、氮氧化物结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

表 5-8 1#喷塑粉尘废气监测结果表，单位：mg/m³

项目 \ 点位		1#喷塑粉尘排气筒开口处 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 6m								标准 限值
		3月6日				3月7日				
		第1次	第2次	第3次	均值	第1次	第2次	第3次	均值	
烟(粉)尘	标干流量 (m ³ /h)	4208	4209	4166	-	4114	4120	4134	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	25.5	12.8	10.9	16.4	33.3	26.1	21.7	27.1	120
	排放速率 (kg/h)	0.107	0.0537	0.0453	0.0688	0.137	0.107	0.0898	0.111	3.5

监测结果表明，1#喷塑粉尘废气排气筒所测烟(粉)尘结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

表 5-9 2#喷塑粉尘废气监测结果表，单位：mg/m³

项目 \ 点位		2#喷塑粉尘排气筒开口处 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 6m								标准 限值
		3月6日				3月7日				
		第1次	第2次	第3次	均值	第1次	第2次	第3次	均值	
烟(粉)尘	标干流量 (m ³ /h)	4339	4385	4296	-	2699	2636	2759	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	22.9	14.3	38.3	25.2	23.3	37.9	19.4	26.9	120
	排放速率 (kg/h)	0.0994	0.0626	0.165	0.109	0.0630	0.100	0.0534	0.0721	3.5

监测结果表明，2#喷塑粉尘废气排气筒所测烟(粉)尘结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

表 5-10 3#喷塑粉尘废气监测结果表, 单位: mg/m³

项目 \ 点位		3#喷塑粉尘排气筒开口处 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 6m								标准 限值
		3月6日				3月7日				
		第1次	第2次	第3次	均值	第1次	第2次	第3次	均值	
烟(粉)尘	标干流量 (m ³ /h)	159	161	164	-	161	160	163	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	24.1	37.9	30.0	30.7	31.0	31.0	69.0	43.7	120
	排放速率 (kg/h)	3.84× 10 ⁻³	6.11× 10 ⁻³	4.92× 10 ⁻³	4.95× 10 ⁻³	5.00× 10 ⁻³	4.97× 10 ⁻³	0.0112	7.07× 10 ⁻³	3.5

监测结果表明, 3#喷塑粉尘废气排气筒所测烟(粉)尘结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

表 5-11 4#喷塑粉尘废气监测结果表, 单位: mg/m³

项目 \ 点位		4#喷塑粉尘排气筒开口处 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 6m								标准 限值
		3月7日				3月8日				
		第1次	第2次	第3次	均值	第1次	第2次	第3次	均值	
烟(粉)尘	标干流量 (m ³ /h)	7835	6772	6776	-	6890	6834	6861	-	-
	排放浓度 (mg/m ³)	6.10	5.02	10.0	7.04	4.10	3.69	4.13	3.97	120
	排放速率 (kg/h)	0.0478	0.0340	0.0678	0.0498	0.0282	0.0252	0.0284	0.0273	3.5

监测结果表明, 4#喷塑粉尘废气排气筒所测烟(粉)尘结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。

表 5-12 无组织废气监测结果表, 单位: mg/m³

项目 \ 点位	厂界 上风向 1#	厂界 下风向 2#	厂界 下风向 3#	厂界 下风向 4#	标准 限值

非甲烷总 烃	3月7日	第一次	0.300	0.458	0.443	0.465	4.0
		第二次	0.316	0.418	0.414	0.400	
		第三次	0.253	0.425	0.540	0.421	
	3月8日	第一次	0.151	0.261	0.408	0.239	
		第二次	0.152	0.248	0.363	0.279	
		第三次	0.159	0.258	0.240	0.257	
氮氧 化物	3月7日	第一次	0.027	0.049	0.028	0.028	0.12
		第二次	0.028	0.032	0.034	0.036	
		第三次	0.044	0.052	0.051	0.049	
	3月8日	第一次	0.087	0.090	0.107	0.092	
		第二次	0.069	0.109	0.117	0.090	
		第三次	0.051	0.064	0.052	0.061	
颗粒物	3月7日	第一次	0.092	0.203	0.185	0.184	1.0
		第二次	0.093	0.111	0.130	0.112	
		第三次	0.115	0.132	0.149	0.133	
	3月8日	第一次	0.074	0.132	0.113	0.132	
		第二次	0.094	0.150	0.131	0.131	
		第三次	0.095	0.133	0.113	0.132	

监测结果表明，厂界上下风向所测颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃结果符合《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标准限值。

5.4 废水监测

5.4.1 废水监测点位、项目及时间频率

表 5-13 废水监测点位、项目及时间频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生产生活	厂区污水总排口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油、石油类	监测 2 天，每天 3 次

5.4.2 废水分析方法

表 5-14 废水分析方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	方法检出限
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-W372 SX-620 笔式 PH 计	/
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
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
悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	4mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	ZHJC-W422 723 可见分光光度计	0.025mg/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

5.4.3 监测结果

表 5-15 废水检测结果 单位: mg/L

项目 \ 点位	污水总排口						标准限值
	3 月 10 日			3 月 11 日			
	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	
pH 值 (无量纲)	7.07	7.02	7.07	7.13	7.09	7.13	6~9
化学需氧量	234	253	248	262	241	260	500
五日生化需氧量	118	130	123	126	132	137	300
悬浮物	52	57	50	54	56	48	400
氨氮	43.5	43.9	43.1	42.0	42.1	42.5	45

动植物油	1.80	1.78	1.63	2.04	1.96	2.08	100
石油类	0.94	0.93	0.90	0.73	0.66	0.73	20

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

5.5 噪声监测

5.5.1 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法。

表 5-16 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测时间、频率	监测方法	方法来源
1#东厂界外 1m	监测 2 天，昼夜各 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	GB12348-2008
2#南厂界外 1m			
3#西厂界外 1m			
4#北厂界外 1m			

5.5.2 监测结果

表 5-17 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
1#厂界东侧外 1m 处	3月6日	昼间	56.9	昼间 65 夜间 55
		夜间	48.5	
	3月7日	昼间	56.6	
		夜间	48.3	
2#厂界南侧外 1m 处	3月6日	昼间	60.4	
		夜间	46.4	
	3月7日	昼间	64.3	
		夜间	47.5	
3#厂界西侧外 1m 处	3月6日	昼间	59.7	
		夜间	46.7	
	3月7日	昼间	56.6	
		夜间	47.5	

4#厂界北侧外 1m 处	3 月 6 日	昼间	54.9	昼间 65 夜间 55
		夜间	44.7	
	3 月 7 日	昼间	58.7	
		夜间	47.6	

监测结果表明，厂界环境噪声测点昼夜间噪声分贝值能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）3类标准。

5.6 固体废弃物处置

项目产生的生活垃圾、污水预处理池污泥及雕刻废塑料粉由市政环卫部门统一清运；食堂泔水及污油送生猪养殖户回收处理；一般工业固废中注塑工序废塑料及吸塑废 ABS 边角料破碎后全部回用于生产；喷塑废气塑粉回收后回用于生产；废包材、废亚克力、废金属、废螺钉、电线、电子元件、废焊丝及焊渣等外售废品回收站。危险废物中含铅的废焊条（丝）及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废活性炭、废棉布及手套存于危废暂存间后交中节能（攀枝花）清洁科技发展有限公司处理。废油墨桶、废稀释剂桶、废洗网水桶由供货商回收。

表六

6.环境管理检查结果

6.1 环保管理制度

1.环境管理机构：成都丹翔电器设备有限公司成立了环保组织机构，由专人负责担任组长并负责。

2.环境管理制度：成都丹翔电器设备有限公司将环境管理纳入了公司的日常运行管理当中，在营运过程中建立了环境管理制度。

6.2 固体废弃物处置情况检查

项目产生的生活垃圾、污水预处理池污泥及雕刻废塑料粉由市政环卫部门统一清运；食堂泔水及污油送生猪养殖户回收处理；一般工业固废中注塑工序废塑料及吸塑废 ABS 边角料破碎后全部回用于生产；喷塑废气塑粉回收后回用于生产；废包材、废亚克力、废金属、废螺钉、电线、电子元件、废焊丝及焊渣等外售废品回收站。危险废物中含铅的废焊条（丝）及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废活性炭、废棉布及手套存于危废暂存间后交中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理。废油墨桶、废稀释剂桶、废洗网水桶由供货商回收。

6.3 总量控制

根据批复，项目未设置总量控制指标。

6.4 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 6-1。

表 6-1 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	(一) 项目必须严格执行环保“三同时”制度，全面落实报告表中提出的各项环境保护措施及安	已落实。 项目严格落实了报告表中提出的各项环境保

	全管理措施，严格控制污染物排放总量，确保废水、废气、噪声等污染物达标排放。	护措施及安全管理措施。
2	(二)项目须积极采取措施，做好施工期环境保护工作，避免建筑垃圾、施工扬尘、粉尘、噪声等对环境造成影响，严格执行《成都市城市扬尘污染防治管理暂行规定》。	已落实。 项目施工期已结束，经过现场勘查，未发现施工遗留问题与环保投诉。
3	(三)项目实行雨污分流排水系统。项目车间工人洗手水经隔油池处理，食堂废水经隔油池处理后与其他项目生活污水一同进入厂区内预处理池处理，达《污水综合排放标准》三级标准后排入园区污水管网进入区污水处理厂处理。	已落实。 项目实行雨污分流排水系统。项目车间工人洗手水经隔油池处理，食堂废水经隔油池处理后与其他项目生活污水一同进入厂区内预处理池处理，排入园区污水管网进入区污水处理厂处理。
4	(四)项目安装抽排风装置，保证车间通风换气要求；加强焊接车间通风换气，保障车间空气质量。补焊及浸焊烟气收集后经组合盘式过滤方式的烟气净化装置处理后经 15 米高排气筒达标排放。丝印废气收集后经活性炭吸附由 15 米高排气筒达标排放。喷塑粉尘经布袋除尘器处理后经 15 米高排气筒达标排放。柴油发电机废气经消烟除尘后经管道引至发电房屋顶排放，食堂油烟经油烟收集系统收集通过油烟净化器处理后达标排放。	已落实。 项目安装抽排风装置，补焊及浸焊烟气收集后经组合盘式过滤方式的烟气净化装置处理后经 15 米高排气筒排放，丝印废气收集后经活性炭吸附由 15 米高排气筒排放，喷塑粉尘经布袋除尘器处理后经 15 米高排气筒排放。柴油发电机废气经消烟除尘后经管道引至发电房屋顶排放，食堂油烟经油烟收集系统收集通过油烟净化器处理后排放。
5	(五)项目选用环保低噪声设备，合理布局噪声源，设备减震处理，采取隔声、降噪措施，确保厂界噪声长期、稳定达标排放。	已落实。 项目选用环保低噪声设备，合理布局噪声源，设备减震处理，采取隔声、降噪措施
6	(六) 固体废物应设置固定的堆放场所，做好防雨、防渗漏措施，并定期清运，不得对外环境造成影响。项目注塑工序皮塑料及吸塑废 ABS 边角料破碎后全部回用于生产，喷塑皮气塑粉回收后回用于生产，皮包装材料、皮亚克力、废金属、废螺丝、电线、电子元件、废焊丝及焊渣等外售废品收购站。生活垃圾、污水预处理也污泥、雕刻废塑料粉由市政统一清运。项目产生的含铅废焊条(丝)及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废含油手套、废含油棉纱等必须严格按照危险废物处置的相关规定进行收集及转运，并统一集中交由有处理资质的单位进行处理。	已落实。 项目产生的生活垃圾、污水预处理池污泥及雕刻废塑料粉由市政环卫部门统一清运；食堂泔水及污油送生猪养殖户回收处理；注塑工序废塑料及吸塑废 ABS 边角料破碎后全部回用于生产；喷塑废气塑粉回收后回用于生产；废包材、废亚克力、废金属、废螺钉、电线、电子元件、废焊丝及焊渣等外售废品回收站。危险废物中含铅的废焊条(丝)及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废活性炭、废棉布及手套存于危废暂存间后交中节能(攀枝花)清洁技术发展有限公司处理。废油墨桶、废稀释剂桶、废洗网水桶由供货商回收。

6.5 环保设施运行检查

公司环保设施运行正常，管理制度和执行力度基本到位，环保设施维护较好。

6.6 建设和生产期间问题调查

本项目在建设期间和生产期间，均不存在环保投诉问题。公司所在地为青

白江区工业集中发展区，不存在敏感点遗留问题。

6.7 环境风险安全措施检查

项目生产过程中要使用易燃和有毒有害物质，主要是丝印中使用的油墨、稀释剂及洗网水。本项目油墨、稀释剂和洗网水存放量均很小，其中含有的各种有机成分含量远小于《危险化学品重大危险源辨识（GB18218—2009）》中临界量的规定。因此，项目不构成重大危险源。

6.8 公众意见调查

本次公众意见调查对厂区周围公司的员工、居民共发放调查表 20 份，收回 20 份，回收率 100%，调查结果有效。

调查结果表明：

- (1) 100%的被调查公众表示支持项目建设；
- (2) 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；
- (3) 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；
- (4) 40%的被调查公众认为项目对环境的影响是固废污染，15%的被调查公众不清楚项目对环境有无影响，45%的被调查公众认为项目对环境没有影响；
- (5) 100%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意；
- (6) 85%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响，15%的被调查者不知道项目对本地区的经济发展有无影响；
- (7) 90%的被调查公众对本项目的环保工作满意，10%的被调查公众对本项目的环保工作基本满意。

有一位被调查公众希望项目把垃圾处理好，有一位被调查公众希望项目注意交通安全。

表 6-2 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	20	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	20	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	20	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	8	40
		噪声	0	0
		生态破坏	0	0
		环境风险	0	0
		没有影响	3	15
		不清楚	9	45
5	您对本项目环境保护措施效果满意吗	满意	20	100
		一般	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	17	85
		有负影响	0	0
		无影响	3	15
		不知道	0	0
7	您对本项目的环保工作总体评价	满意	18	90
		基本满意	2	10
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
8	其它意见和建议	把垃圾处理好；注意交通安全。		

表七

7. 验收监测结论、主要问题及建议**7.1 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”制度进行建设和生产。

本次验收报告是针对 2018 年 3 月 6 日~11 日的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间成都丹翔电器设备有限公司空气净化成套设备生产项目生产负荷达到要求，满足验收监测要求。

7.2 各类污染物及排放情况

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

②废气：监测结果表明，食堂排气筒所测油烟浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值；丝网印刷废气排气筒所测甲苯、二甲苯结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值；焊接废气排气筒所测烟尘、铅、锡及其化合物结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值；柴油发电机废气排气筒所测烟尘、二氧化硫、氮氧化物结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值；1#、2#、3#、4#喷塑粉尘废气排气筒所测烟（粉）尘结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度

限值 and 最高允许排放速率二级标准限值。

③噪声：监测结果表明，厂界环境噪声监测点位满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区。

④固体废弃物排放情况：

项目产生的生活垃圾、污水预处理池污泥及雕刻废塑料粉由市政环卫部门统一清运；食堂泔水及污油送生猪养殖户回收处理；一般工业固废中注塑工序废塑料及吸塑废 ABS 边角料破碎后全部回用于生产；喷塑废气塑粉回收后回用于生产；废包材、废亚克力、废金属、废螺钉、电线、电子元件、废焊丝及焊渣等外售废品回收站。危险废物中含铅的废焊条（丝）及焊渣、废切削液、废液压耐磨油、废机油、废活性炭、废棉布及手套存于危废暂存间后交中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处理。废油墨桶、废稀释剂桶、废洗网水桶由供货商回收。

⑤总量控制：根据批复可知，项目未设置总量控制指标。

⑥环境管理检查：本项目从开工到运行严格履行了环保手续，执行各项环保法律、法规，做到了“三同时”制度。公司建立了环境管理体系，成立了环保组织机构，将环保工作纳入日常生产当中，在生产全过程建立了环境管理制度。

⑦调查结果表明：100%的被调查者对环境保护措施效果表示满意；85%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响，15%的被调查者不知道项目对本地区的经济发展有无影响；90%的被调查公众对本项目的环保工作满意，10%的被调查公众对本项目的环保工作基本满意。

综上所述，在建设过程中，成都丹翔电器设备有限公司空气净化成套设备生产项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 7800 万元，其中环保投资 52.3 万元，环保投资占总投资比例为 0.07%。食堂排气筒所测油烟

浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 中表 2 中最高允许排放浓度限值；丝网印刷废气排气筒所测甲苯、二甲苯结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值；焊接废气排气筒所测烟尘、铅、锡及其化合物结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值；柴油发电机废气排气筒所测烟尘、二氧化硫、氮氧化物结果均符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值；1#、2#、3#、4#喷塑粉尘废气排气筒所测烟（粉）尘结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度限值和最高允许排放速率二级标准限值。厂界环境噪声监测点位满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区。项目总排口所测 pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油石油类满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值。固体废物采取了相应处置措施。项目附近企业对项目环保工作较为满意。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

7.3 主要建议

- (1) 继续做好固体废物的分类管理和处置。做好危废台帐。
- (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。

附件：

附件 1 企业投资项目备案通知书

附件 2 执行标准批复

附件 3 环评批复文件

附件 4 委托书

附件 5 工况证明

附件 6 环境监测报告

附件 7 公众意见调查表

附件 8 废油墨桶、废稀释剂桶、废洗网水桶回收协议

附件 9 危废协议

附件 10 突发事件应急预案备案表

附件 11 生活垃圾清运协议

附图：

附图 1 项目地理位置图

附图 2 外环境关系图

附图 3 项目总平面布置及监测布点图

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