

## 成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二） 竣工环境保护验收意见

2022年1月8日，成都市超威金属制品有限公司组织召开了《金属加工项目（二）》竣工环境保护验收会，参加环保验收的有建设单位及报告编辑单位四川中衡科创安全环境科技有限公司及相关专家（签到表附后），在听取成都市超威金属制品有限公司对项目建设环保“三同时”执行情况和四川中衡科创安全环境科技有限公司开展环保竣工验收监测情况的汇报后，通过现场查验、资料审查和询问，经认真讨论，验收组形成验收意见如下：

### 一、工程建设基本情况

#### （一）建设地点、规模、主要建设内容

成都市超威金属制品有限公司于2020年2月投资500万元，在成都砂轮有限公司现有厂区内，再新租2栋厂房，实施“金属加工项目（二）”。本项目在原有项目基础上进行扩建，新增租用建筑面积3680m<sup>2</sup>，形成幕墙钢件1500t/a、镀锌钢板1200t/a、钣金件300t/a的生产能力。

#### （二）建设过程及环保审批情况

本项目于2019年12月13日通过青白江区行政审批和营商环境建设局备案（备案号：川投资备[2019-510113-33-03-415543]FGQB-0455号）；2019年12月委托四川兴环科环保技术有限公司编制完成了“金属加工项目（二）”环境影响报告表；2020年1月20日取得环评批复（成青环承诺环评审[2020]3号）。项目于2020年2月开始购置生产设备并进行生产布局，2020年4月建成投产。

#### （三）投资情况

实际投资共500万元，环保投资16.9万元，占总投资的3.38%。

#### （四）验收范围

本次验收范围为：主体工程、办公生活设施、仓储及其他辅助工程、公用工程、环保工程、办公及生活设施、公辅工程、环保设施、仓储及其他。

### 二、项目变更情况

通过现场踏勘，本项目建成后与环评阶段建设内容存在一定的差异，本次通过列表分析的方式，从性质、规模、地点、生产工艺、环保措施等方面进行对比分析，具体内容如下表。

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	/	无变动
规模	幕墙钢件1500t/a、镀锌钢板1200t/a、钣金件300t/a	幕墙钢件1500t/a、镀锌钢板1200t/a、钣金件300t/a	无	/	无变动
地点	成都市青白江区工业集中发展区同心大道555号	成都市青白江区工业集中发展区同心大道555号	无	/	无变动
布局调整	三生产车间：分为三大区域，分别为办公区、成品区及加工区。加工区设	①办公区与加工区合并为加工区；办公区调整至成都砂轮有限	总平面布置变	优化生	本项目未划定卫生防护距离，且周边无环境敏感点，办公区与加

	置有：原材料堆放区、切割区、机加工区、焊接区。	公司西侧综合办公楼。 ②新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m <sup>2</sup> 。	化		工区合并为加工区未导致卫生防护距离变化且新增敏感点；原项目所在一车间本已有焊接工艺，本次新增焊接工艺调整至该车间，不会改变车间卫生防护距离设置情况。不属于重大变动。
	二生产车间：建筑面积 1088m <sup>2</sup> 。该生产车间位于砂轮厂西南角。该车间内按功能区划分，车间内安全通道至西向东贯穿，大门位于车间北面两侧，	建筑面积 1088m <sup>2</sup> 。该生产车间位于砂轮厂西南角。该车间内按功能区划分，车间内安全通道至西向东贯穿，大门位于车间北面两侧，	无	/	无变动
工艺流程	①幕墙钢件：下料→机加工→焊接→热镀锌（外委） ②镀锌钢板、钣金件：下料→机加工→焊接→喷漆（外委）	①幕墙钢件：下料→机加工→焊接→热镀锌（外委） ②镀锌钢板、钣金件：下料→机加工→焊接→喷漆（外委）	无	/	无变动
环保措施	焊接烟尘：在固定焊接工位设置集气罩，集气罩要覆盖整个焊接工位，收集的焊接烟尘汇入到 1 台固定式烟尘净化器（与切割烟尘共用）处理，处理后的焊接烟尘通过 1 根 15m 排气筒（P <sub>1</sub> ，与切割烟尘共用）排放。	焊接烟尘：本次新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m <sup>2</sup> ，在固定焊接工位设置集气罩，集气罩覆盖整个焊接工位，废气依托一车间已有固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放；	废气治理措施变化	生产线布局调整	治理工艺未变，未导致颗粒物无组织排放增加 10%及以上；不属于重大变动。
	切割烟尘：分别在固定工位激光切割机、等离子切割机机床底部设置抽风收集系统，收集的切割烟尘汇入 1 台固定式烟尘净化器处理后经 15m 排气筒排放（P <sub>1</sub> ）排放。	切割烟尘：切割工序集中于三车间进行，激光切割烟尘通过设备下部设置的集气管进行收集后进入车间东侧固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放。	无	/	与环评一致，无变动
	金属粉尘：项目产生的金属粉尘颗粒较大，沉降性能好，通过厂房阻隔、自然沉降，并定期对地面进行清扫。	金属粉尘：项目产生的金属粉尘颗粒较大，沉降性能好，通过厂房阻隔、自然沉降，并定期对地面进行清扫。	无	/	与环评一致，无变动
	生活污水、地面清洁水、员工洗手废水：清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理。	生活污水、地面清洁水、员工洗手废水：清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理。	无	/	与环评一致，无变动
	噪声：采取厂房隔声、基础减震、合理布置等措施。	噪声：采取厂房隔声、基础减震、合理布置等措施。	无	/	与环评一致，无变动
一般固废：废边角料（含收集的金属粉尘）、不合格毛坯件、焊渣外售废品回收站；焊接气瓶由供货厂商回收；员工生活垃圾由环卫部门清运。	一般固废：废边角料（含收集的金属粉尘）、不合格毛坯件、焊渣外售废品回收站；焊接气瓶由供货厂商回收；员工生活垃圾由环卫部门清运。	无	/	与环评一致，无变动	
危险废物：含油棉纱及手套、废液压油、废机油、废切削液、废液压油包装桶、废机油包装桶、废切削液包装桶交由中节能（攀枝花）清洁技术发展有限公司处置。	危险废物：废矿物油、废矿物油桶交什邡开源环保科技有限公司处置；含油棉纱手套和生活垃圾一并由环卫部门处置。	含油棉纱手套	含油棉纱手套产生量较少，未分类收集	含油棉纱手套未分类收集，参照《国家危险废物名录(2021 版)》，不按危险废物管理。不属于重大变动。	

对照《关于印发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）相关规定，本项目不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

### 三、环境保护设施建设情况



### （一）废水

本项目外排废水主要为清洁拖把及工人洗手废水、员工生活污水。其中清洁拖把及工人洗手废水经成都砂轮有限公司公共洗手池处隔油池处理后与员工生活污水一并进入成都砂轮有限公司已建预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过工业区污水管网排入青白江区污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）标准中“工业园区集中式污水处理厂”水污染物浓度排放限值后，排入长流河。

### （二）废气

#### （1）焊接烟尘

本次新增焊接工艺调整至原项目所在一车间，新增焊接区 80m<sup>2</sup>，在固定焊接工位设置集气罩，集气罩覆盖整个焊接工位，废气依托一车间已有固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放。

#### （2）切割烟尘

切割工序集中于三车间进行，激光切割烟尘通过设备下部设置的集气管进行收集后进入车间东侧固定式烟尘净化器处理，尾气由一根 15m 排气筒排放。

#### （3）金属粉尘

项目产生的金属粉尘颗粒较大，沉降性能好，通过厂房阻隔、自然沉降，并定期对地面进行清扫。

### （三）噪声

本项目噪声主要来源于生产设备如剪板机、折弯机、锯床、冲床、焊机、激光切割机、空压机等设备运转产生的噪声，项目采取厂房隔声、基础减震、合理布置等措施降低噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达标排放。

### （四）固体废物

本项目固体废物产生及处理措施如下表：

固废名称	产生环节	产生量	固废属性	处置方式
废边角料（含收集的金属粉尘）	下料、组装配件	33t/a	一般固废	外售废品回收站
不合格毛坯件	生产	6t/a		
焊渣	焊接、配件组装	1.2t/a		
丙烷气瓶	切割	43 个		供货厂商回收
员工生活垃圾	员工办公生活	3.5t/a		环卫部门清运
含油棉纱、手套	设备维护、工人作业	0.02t/a		环卫部门清运
废液压油、机油、切削液	生产、设备维护	0.2t/a	危险废物	交什邡开源环保科技有限公司处置
废液压油、机油、切削液包装桶	生产、设备维护	0.15t/a		

### （五）地下水、土壤污染防治

厂区进行分区防渗，采取的防渗措施如下：

序号	名称	分区类别	防渗措施
1	危险废物暂存间（依托）	重点防渗	暂存区地面在防渗混凝土基础上，采用环氧树脂涂层进行了重点防渗处理，加设托盘收集装置，液态危废盛装容器放至防泄漏托盘内
2	废边角料暂存区	重点防渗	在三车间东北角一般固废暂存区（15m <sup>2</sup> ），暂存区地面在防渗混凝土基础上，采用环氧树脂涂层进行了重点防渗处理，并设置铁皮斗集中收集。
3	二车间使用液压油、切屑液、机油设备区域	重点防渗	生产区域在防渗混凝土基础上，增加环氧树脂涂层进行了重点防渗处理。
4	三车间使用液压油、切屑液、机油设备区域	重点防渗	生产区域在防渗混凝土基础上，增加环氧树脂涂层进行了重点防渗处理。
5	辅料库房（油品储存区、）	重点防渗	采用环氧树脂+托盘进行重点防渗
6	液氧储罐区	一般防渗	采用防渗混凝土进行一般防渗处理
7	原料堆放区、办公区等其他区域	一般防渗	采用防渗混凝土进行一般防渗处理

#### 四、环保验收监测调查情况

##### （1）废水监测结果

监测结果表明，氨氮、总磷标准满足《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，其余监测项目满足《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中三级标准限值。

##### （2）无组织废气监测结果

监测结果表明，无组织排放颗粒物满足《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。

##### （3）有组织废气监测结果

监测结果表明，有组织排放颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

##### （4）噪声监测结果

监测结果表明，各监测点位昼间厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008表1中3类功能区标准限值。

##### （5）固体废弃物处置

废边角料（含收集的金属粉尘）、不合格毛坯件、焊渣定期外售废品回收站；丙烷气瓶由供货厂商回收；员工生活垃圾、含油棉纱、手套收集后由由环卫部门清运；废液压油、机油、切削液及其包装桶在危废间暂存后交付开源环保科技有限公司处置。

#### 五、总量控制

根据监测结果，计算本次总量控制指标COD<sub>Cr</sub>为0.05t/a、NH<sub>3</sub>-N为0.01t/a、总磷为0.0009t/a、颗粒物为0.0101t/a，均小于环评及批复总量。

## 六、验收结论

成都市超威金属制品有限公司金属加工项目（二）环保审批手续完备，配套的环保设施及措施已按环评要求建成和落实，环保管理符合相关要求，所测污染物满足相应标准，符合建设项目竣工环境保护验收条件，同意通过验收，并报当地生态环境局备案。

## 七、后续要求

- (1) 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。
- (2) 增强环保意识，定期开展环保知识培训。
- (3) 严格落实事故风险防范和应急措施，加强环境污染事故应急演练，提高应对突发性污染事故的能力，确保环境安全。

验收组：李晴

李晴

刘文

成都市超威金属制品有限公司

2022年1月8日





成都市超威金属制品有限公司《金属加工项目（二）》  
竣工环境保护验收组成员

验收小组	姓名	单位	职务/职称	签字	联系电话
组长	李晴	成都市超威金属制品有限公司	人事	李晴	13551899567
专家	杜娟	四川省地质环境地质研究所	高工	杜娟	13708082832
	付红	四川省有色地质研究所	高工	付红	13111862259
	刘文	成都市环境工程评审中心	高工	刘文	13880767528
其他成员	向婷	四川中德检测技术有限公司	高工	向婷	13880825023