

# 汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目 竣工环境保护验收监测报告表(二期 2886 万片 /年金属刀具生产能力) ZHKY(咨询)-2021-Q0125

建设单位: 成都美奢锐新材料有限公司

编制单位: 四川中环康源卫生技术服务有限公司

2021年10月



# 检验检测机构资质认定证书

证书编号: 152303100174

名称: 四川中环康源卫生技术服务有限公司

地址:成都市高新区科园南路5号蓉药大厦3层1号附1号、8层1号附1号

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任由四川中环康 源卫生技术服务有限公司承担。

许可使用标志

MA 152303100174 发证日期: 2020年05月18日

有效期至: 2021

发证机关:

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

建设单位:成都美奢锐新材料有限公司

法人代表: 颜焰

编制单位: 四川中环康源卫生技术服务有限公司

法人代表: 张毅

项目负责人: 何剑锋

建设单位:成都美奢锐新材料有 编制单位:四川中环康源卫生技

限公司 术服务有限公司

电话: 028-65192699 电话: 028-85142138

传真: 028-65192699 传真: 028-85142138

邮编: 610000 邮编: 610000

地址:成都经济技术开发区车城 地址:成都市高新区科园南路

西一路 566 号 88 号

# 目录

表一建设项目基本情况	2
表二建设项目工程概况	6
表三主要污染源及治理措施	14
表四环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批	比决定19
表五验收监测质量保证和质量控制	27
表六验收监测内容及验收监测结果	30
表七验收监测结论	39

# 言值

成都美奢锐新材料有限公司汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目位于成都经济技术开发区(龙泉驿区)车城西一路 566 号。项目总投资 30000 万元,在成都经济技术开发区南五路以北、车城西一路以西新建汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目。项目占地 34589.49m²,建设内容包括 3 座生产车间、办公用房以及其他配套设施。二期项目建成后,将形成年产 2886 万片/年金属刀具生产能力。

2016年,项目经成都市龙泉驿区发展和改革局以川投资备【51011216071901】 0051号文备案。2016年8月,安徽锦美环保有限公司编制完成了《成都美奢锐新材料有限公司汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目环境影响报告表》;2016年10月21日成都市龙泉驿区环境保护局以文件龙环审批〔2016〕复字252号对该环评报告表进行了审查批复。2019年10月,由建设单位委托四川太利环境科技有限公司对汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目一期进行了验收,验收内容为一座生产车间、办公用房及其配套建设的废气、废水污染防治设施和措施,年产1314万片金属陶瓷刀具。2020年5月,建设单位取得了固定污染源排污登记回执。汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目(二期2886万片/年金属刀具生产能力于2021年3月开工,2021年8月建成投入调试,项目主体工程、辅助工程、办公及生活设施、公用工程和环保工程完成建设,运行正常,具备验收监测条件。

受成都美奢锐新材料有限公司委托,四川中环康源卫生技术服务有限公司承担该项目的竣工环境保护验收监测工作。根据国家生态环境有关规定和要求,我公司派人进行现场勘查。在现场踏勘及资料调研的基础上编制了监测方案。并于2021年09月13日~14日连续2天,依国家有关环境监测技术规范进行了现场监测。针对该项目的环保设施、污染物排放情况、现场检查情况,并根据有关标准及规范编制完成了本次报告。

# 表一建设项目基本情况

建设项目名称 建设单位名称 建设项目性质 建设地点 主要产品名称 设计生产能力		金属陶瓷刀具研发 成都美奢锐新材料 新建√改扩建 技 试都经济技术开发区	有限公司	
建设项目性质 建设地点 主要产品名称	四川省成	新建√改扩建 技		
建设地点 主要产品名称	四川省成		改 迁建	
主要产品名称	四川省成	计积级次柱术工程区		
				路 566 号
设计生产能力		金属陶瓷刀		
		5000 万片		
实际生产能力		1314 万片,金属刀 万片		
建设项目环评时间	2016年8月	开工建设时间	20	21年3月
调试时间	2021年8月	验收现场 监测时间	2021年	09月13日~14日
环评报告表 审批部门	成都市龙泉 驿区环境保 护局	环评报告表 编制单位	安徽锦氵	美环保有限公司
环保设施设计单位	/	环保设施 施工单位		/
投资总概算	30000	环保投资总概算	400	比例 1.3%
实际总概算	7500	环保投资	102	比例 1.36%
验收监测依据	2.《中华人民共日); 3.《中华人民共日); 4.《中华人民共日); 4.《中华人民共月 29 日); 5.《中华人民共 9 月 1 日); 6.《建设项目57.《关于发布〈告》(国环规38.《关于发布〈	共和国环境保护法》 共和国大气污染防治 共和国水污染防治法 共和国噪声环境污染 共和国固体废物污染 不境保护管理条例》 建设项目竣工环境的 建设项目竣工环境的 建设项目竣工环境的 建设项目竣工环境的 建设项目竣工环境的 (生态环境部公告	法》(2018 》(2018 防治法》 环境防治 (国务院 保护验收护	3年1月1 (2018年12 法》(2020年 法令第682号) 暂行办法〉的公 技术指南污染景

9.四川省环境保护局,川环发[2003]001 号《关于认真做好建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》及其附件(2003 年 1 月 7 日);

10.四川省环境保护局,川环发[2006]61 号《四川省环境保护局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):

- 11.《汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目建设项目环境影响报告表》(安徽锦美环保有限公司,2020年8月):
- 12.《成都市龙泉驿区环境保护局关于汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目环境影响报告表审查批复》(龙环审批 [2016]复字 252 号,2106 年 10 月 21 日);

根据《汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目建设项目环境 影响报告表》及成都市龙泉驿区环境保护局下发的《关于 成都美奢锐新材料有限公司汽车金属陶瓷刀具研发及产业 化项目环境影响报告表审查批复》(龙环审批[2016]复字 252 号)文件,成都美奢锐新材料有限公司汽车金属陶瓷 刀具研发及产业化项目竣工环境保护验收监测执行标准如 下:

验收监测评价标准、标号、级别

**废水:** 废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级排放标准; 氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表 1B 等级浓度限值:

**废气**: 颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》 (GB 16297-1996) 二级标准; VOCs 排放执行《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 标准:

**噪声:**噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)3类标准;

**固废:**一般固废参照执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599—2001)(2013年修订);

	/1 <del>/1</del> 10 / / / /	又)业化势自约	又上小児児	验收监测报告表	以(一州)	
1	危险废物参照执行《危险废物贮存污染控制标准》					
	(GB18597—2001) (2013 年修订)。					
			表 1-1 验	<b>收执行标准表</b>		
	监测 项目		验口	<b>收监测执行标</b>	 准	
-		《污水综	合排放标	准》(GB897	(8-1996) 三级标准	
		监测	因子	标准	限值(mg/L)	
		pI	Н		6-9	
		COI			500	
		ВО			300	
	废水	S			400	
		石油			20	
	《污水排入城镇下水道水质标准》(G				É》(GB/T 31962-	
		201:			015)	
		监测	因子	标准	限值(mg/L)	
	-	NH:	-		45	
	有组	《四川省固定污染源		原大气挥发性	(大气挥发性有机物排放标准》	
	织排		( DB5	1/2377-2017)表3		
	放废	监测因子	排放浓度	E (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)	
	气	VOCs		120	3.5	
-		《大气污》	杂物综合排	放标准》(G	女标准》(GB 16297-1996) 二	
			, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	级标准		
	无组	监测因子		排放沟	排放浓度(mg/m³)	
	织排	颗粒	物		1.0	
	放废	《四川省	固定污染	原大气挥发性	京大气挥发性有机物排放标准》	
	气		(DB	51/2377-2017)	表 5	
		监测因子 VOCs		排放液	校度(mg/m³)	
				2.0		
				境噪声排放杨	F准》(GB12348-	
	厂界			008) 3 类标准	Ē	
	环境			标准	i限值(dB)	
	噪声				65	
		夜间咧	<b>泉声</b>		55	

汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目竣工环境保护验收监测报告表(二期)
ᅶᄭᄼᆟᄼᆟᄼᇄᆟᆉᅜᆏᄼ
本次验收监测范围为:
本次验收监测范围为汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目二期建设的主体
工程、辅助工程、办公及生活设施、公用工程和环保工程。
本次验收监测主要内容:
(1) 废水排放监测;
(2) 废气排放监测;
(3) 厂界环境噪声排放监测;
(4) 固体废物处置情况检查;
(5)"三同时"落实情况检查;
(6) 环境风险事故防范与应急措施检查;
(7) 环境管理检查。

# 表二建设项目工程概况

#### 2.1 地理位置及平面布置

龙泉驿区地处成都平原东部边缘,是成都市的东大门,东面与金堂县和简阳市交界,南接双流区,西面与成都市锦江区和成华区相接,北面与新都、青白江区接壤。东西长 29.8km,南北宽 28.75km。幅员面积 558.74km²。

本项目位于成都经济技术开发区南五路以北,车城西一路以西,地形呈矩 形,南面及东面临工业园区道路,其余两面临相邻企业。

# 具体地理位置见附图1

根据现场调查,项目东而隔街(车城西二路)为成都神钢工程机械〈集团〉有限公司,南面隔街(经开区南五路)为成工股份自限公司,西而紧邻美佳易佰科技有限公司,北面紧邻秦川机床工具集团。外环境较简单,无不相容的企业,无自然保护区、文物景观等环境敏敏感点。

# 项目外环境关系见附图 2

本項目厂址地块成矩形,厂区设有2个出入门,主出入口设置于东侧车城西一路旁,为人流、小车入口;次出入口设于南侧经开区南五路旁,为原料、产品运输车辆出入口。1号生产车间位于主出入口进门右侧,二期生产车间位于1号生产车间西北面,车间出入口位置及总体布局考虑了工艺流程的衔接与人物分流的便用要求,厂区内部按相关要求设有消防车道,连接各生产车间。项目地下污水处理池设于1号车间西南面边界处。

# 项目厂区总平图见附图 3

# 2.2 工程建设内容

项目名称:汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目

单位名称:成都美奢锐新材料有限公司

项目性质:新建

建设内容:一座生产车间、办公区

**实际总投资:** 7500 万元, 环保投资约为 102 万元

劳动定员:本项目新增劳动定员为90人

**生产制度:** 全年工作日 300 天, 每班工作 8h

项目组成: 主体工程、辅助工程、办公及生活设施、公用工程和环保工程

产品及规模: 二期年产 2880 万片金属刀具

项目环境影响报告表及其审批部门决定建设内容与实际建设内容对照表详见下表。

表 2-1 环境影响报告表及其审批部门审批决定建设内容与实际建设内容一览表

工程分类	项 目 环境影响报告表及其审批部门审 名 批决定建设内容 称		实际建设内容	主要环境问题
	主出入口进门左侧,轻型钢结构,1F,建筑面积 6459.73m²,包括:配料区、球磨区、喷雾塔区、烧结区、压制成型区、磨削区、清洗区、试验区、库房、办公区等		改建为办公楼,为局部 2F	生活 垃 圾、活 生活水
主体工程	1#车间西北面,轻型钢结构,建 3#生 筑面积 3948.71m², 1F, 包括: 产车 配料区、球磨区、喷雾塔区、烧 间 结区、压制成型区、磨削区、清 洗区、试验区、库房等		1#车间西北面,轻型钢结 构,2F,包括铣刀车间、磨 削车间、质检室、球磨车 间、等静压车间、原料库	噪声废气、
4#生 产车 间		2#车间西北面,轻型钢结构,建 筑面积 3948.71m², 1F, 包括: 配料区、球磨区、喷雾塔区、烧 结区、压制成型区、磨削区、清 洗区、试验区、库房等	房、配料房、烧结车间、烧 房、配料房、烧结车间、控 制室、压制车间、喷雾车 间、模具库房、酒精室	废水、固废
辅助工程	清 」 酒精库房、配电房、门卫、消防控制 室、水泵房、发电机房、地下消防水池		依托已验收	酒蒸、活垃圾噪
办公及生活	办公 区 一处位于 2#车间内东南面,为局 部 2F,建筑面积分别为: 1693.84m <sup>2</sup>		一处位于 1#车间内西南面, 为局部 2F,	生活 垃 圾、 生活 污水
设施	食 堂、 宿舍	本项目不设食堂和员工宿舍,员 工就餐依托园区综合食堂	设食堂(送餐),无住宿	/
		供水、供电、排水	依托已验收	生活 污 水、 生产 废水

	废水处理	生活污水: 预处理池(60m³) 收集处理后排入园区污水管 网; 生产废水: 经厂区污水处 理池(气浮-絮凝-沉淀)处理达 标后,排入园区污水管网。	生活污水:依托已验收;生 产废水:经厂区污水处理 池(储存池-调节池-泵-气 浮-絮凝-沉淀)处理达标 后,排入园区污水管网。	废水
环保工程	废气处理	各生产车间内配料区、球磨区各设置一套集尘装置+布袋除尘器;喷雾干燥废气处理采用设备自带除尘装置(除尘效率99%)+酒精冷凝回收装置(回收率95%)+15m高排气筒高空排放;压制成型区设计净化空调系统一套(除尘效率≥90%);真空烧结废气处理采用设备自带石蜡冷凝吸附装置回收+15m高排气筒高空排放;普通磨削区设置一套集尘装置+布袋除尘器	各生产车间内配料区设置一套集尘装置+布袋除尘器;喷雾干燥废气处理采用设备自带除尘装置+酒精冷凝回收装置+15m 高排气筒高空排放;真空烧结废气处理采用设备自带石蜡冷凝吸附装置回收+15m 高排气筒高空排放;普通磨削区设置一套集尘装置+布袋除尘器	粉尘 非总 烃
	固废处理	生活垃圾:收集后暂存于厂区北 角落的垃圾收集池(20m³),并 交由当地环卫部门定期清运,统 一处理;一般工业固废:除尘 系统收集的粉尘、磨削加工产生 的边角料、生活垃圾、残次品及 废包装材料等,收集后外售; 危险废物:废润滑油、磨削液循 环池沉渣、烧结炉产生的废石蜡 以及污水处理池沉渣等,收集后 交由有资质单位进行处理。	生活垃圾:依托已验收;一般工业固废:除尘系统收集的粉尘、磨削加工产生的边角料、生活垃圾、残次品及废包装材料等,收集后外售;危险废物:废润滑油、磨削液循环池沉渣、结炉产生的废石蜡以及污水处理池沉渣等,收集后交由有资质单位进行处理。	/
	噪声 处理	基础减震、机房隔声、安装吸声 材料、加强绿化等	基础减震、机房隔声、安装 吸声材料、加强绿化等	/

# 2.3 主要原辅材料及燃料

表 2-2 主要原辅材料及能耗情况表

序号	名称	单位	年消耗量	备注		
		原料				
1	WC 粉	t/a	300	外购		
2	Co 粉	t/a	50	外购		
3	W 粉	t/a	0.2	外购		
4	碳黑	t/a	0.2	外购		
		辅料				
1	石蜡	t/a	10	外购		
2	酒精 (无水乙醇)	t/a	8	外购		
3	压缩氮气	t/a	15	自制		
4	压缩氩气	t/a	50	外购		
5	磨削添加剂	Kg/a	100	外购		
6	润滑油	Kg/a	300	外购		

三	能源				
1	电	万 kWh/a	500	市政电网	
2	水	m3/a	11000	自来水管网	

# 2.4 水源及水平衡

本项目厂区排水实行雨污分流,生产废水、生活污水分别通过暗管排入厂 区沉淀池及污水预处理池,处理达标后排入园区污水管网。

本项目新增有员工为 90 人,无住宿,本项目用水主要为生产用水、生活用水、绿化与消防用水。具体分析如下:

年用水量 t/a 排水系数 项目 用水量 t/d 日排水量 t/d 年排水量 t/a 生活用水 90 4.5 1350 8.0 3.6 1080 成品清洗用水 14 0.6 150 0.9 0.54 162 循环冷却水 5 1255 / / 清净下水 绿化用水 4005.92 8 2008 / / / 总计 18.1 4763 4.14 1242

表 2-3 项目用排水情况表

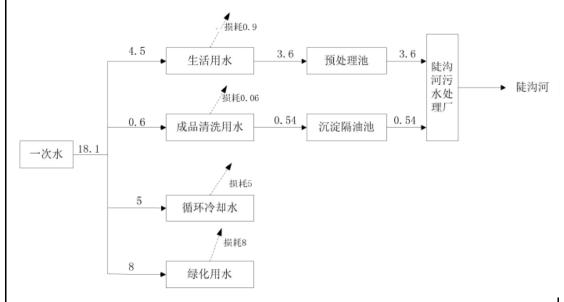


图 2-1 水系平衡图 (单位 t/d)

# 2.5 主要设备清单

表 2-4 主要生产设备清单一览表

序号	主要设备	环评设计设备数量:单个	本次验收实际建设设备数量
		生产车间(台)	(台)
1	球磨机	11	6
2	Z型混合干燥机	1	1
3	喷雾塔	2	1
4	封口机	3	1
5	冷冻水机	1	1
6	真空干燥箱	1	1
7	鼓风干燥箱	2	1

8	压机	12	5
9	烧结炉	4	2(其中1台利用一期已验收)
10	无心磨床	20	11
11	平头机	4	1
12	倒角机	4	1
13	断差机	8	1
14	自动清洗机	2	1
15	抗折机	4	1
16	平面磨床	1	1
17	数控磨床	10	15
18	冷却循环水塔	1	1

# 2.6 主要工艺流程及产污环节

项目工艺流程简述:

(1)混料、球磨:将具有一定化学成分要求、成分配比、粒度分布要求的原料 WC 粉、Co 粉、W 粉、碳黑、石蜡混合均匀,利用球磨机或罐磨机对混合后的粉料进行湿磨,湿磨介质采用酒精(无水乙醇)。球磨后卸出的混合料经筛网流入桶中,料浆转入干燥工序前,按一定比例掺入石蜡作为成型剂。

该工序主要产生粉尘、噪声、酒精蒸汽。

(2) 喷雾干燥: 将多品种、小批量的混合料置于混合干燥机或干燥箱内干燥, 批量大的混合料置于真空喷雾干燥塔中进行干燥, 即利用高压泵, 以 70-200 大气压的压力, 将物料通过雾化器 (喷枪)喷出; 氮气通过氮气管道送入氮气加热器, 经电加热至 90℃后通入塔体。喷枪喷出的雾状物料与高温氮气直接接触, 进行热交换, 使酒精挥发, 得到干燥的、粒径约 150μm 细颗粒。粉状混合料经均匀化、过筛后供压制成型工序。喷雾干燥塔为不锈钢塔体,整个喷雾干燥系统是一个密闭循环系统。

该工序主要产生粉尘和酒精蒸汽,酒精蒸汽通过干燥器自带的冷凝回收装置回收后,回用于混料、球磨工段,冷凝过程酒精的回收率约为95%。

(3) 压制成型:干燥后的颗粒状物料送至压机,根据产品的牌号和质量要求确定压制工艺,经自动压制成型可获得刀片压块。

该工序主要产生粉尘和噪声。

(4) 真空烧结:烧结工序分为脱成型剂(石蜡)、预烧、真空烧结三个阶段,在真空烧结一体炉内完成。脱成型剂和预烧在常压下进行,当真空烧结一体炉的温度通过电加热至 600℃保温时,工件中成型剂转化为蒸汽从产

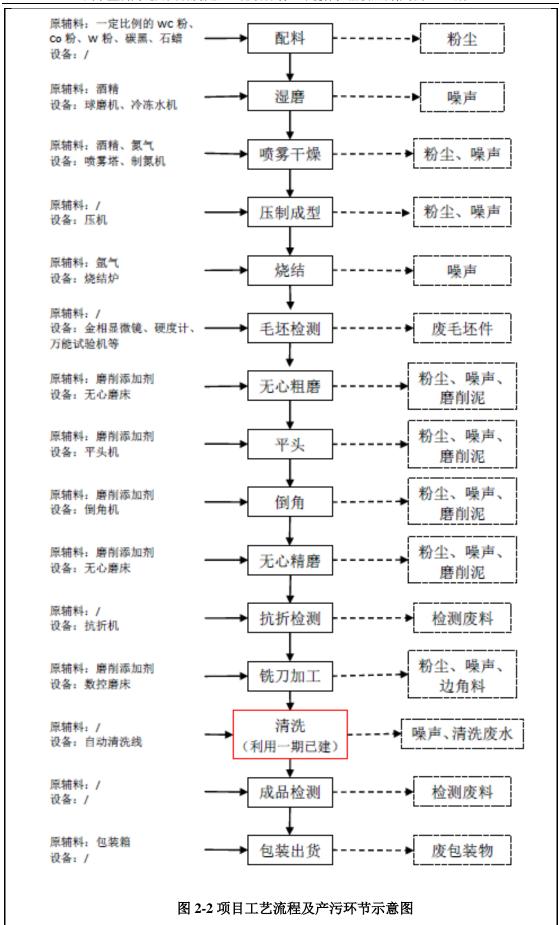
品中分离,蒸汽通过冷凝吸附装置(真空烧结一体炉自带)实现回收,回收率达 98%以上,该过程耗时 24h; 真空烧结时,真空烧结一体炉抽真空通保护气体(氩气),避免坯件中的金属物质在高温条件下发生氧化反应,加热真空烧结炉至 1400-1450℃,在该温度条件下,合金压块处于半熔融状态,不会产生废气,烧结完成后,由夹套冷却水冷却。

该工序主要产生噪声、石蜡蒸汽。

- (5) 毛坯检测:利用测试仪器对毛坯件进行外观尺寸检查,合格毛坯件供后续精加工处理,废毛坯件收集后外售。
- (6)磨削加工:检验合格毛坯经震动上料装置送至无心磨设备进行粗磨加工,依据工艺要求使用平头机进行平头加工,使用倒角机进行倒角加工,使用无心磨设备进行精磨加工,使用抗折机进行抗折检测,后使用数控磨床进行铣刀加工。磨削区域设有磨削液集中沉淀池,每台无心磨床及平头倒角设备自带过滤水箱,磨削过程中所产生的的磨削残渣由过滤水箱进行收集后定期统一倒入磨削液集中沉淀池,磨削残渣在池中沉淀,定期打捞,磨削液循环利用,定期补充损耗,不外排。该工序主要产生噪声、边角料、磨削残渣(金属碎屑)。
- (7)清洗:为去除成品表面的灰尘、杂质,本项目采用超声波清洗机对其清洗,超声波清洗机加入去离子水,超声波清洗机用水每天更换一次,每次更换水量约0.6m³,排至厂区车间沉淀池(5m³)处理达标后排入园区污水管网。

该工序废水含少量沉淀物。

- (8) 成品检查:利用红外测径仪、千分尺等对产品尺寸进行检测,合格品包装出售,残次品统一收集后外售。
- (9)包装出货:检测合格的产品进行包装。该工序主要产生废包装材料。



# 2.7 项目变动情况

1、本项目取消碳基镍粉的使用,减少了废水第一类污染物的排放; 2、总平面图取消了 2#生产车间,改建为办公楼,并合并了 3#、4#生产车间为一座生产车间,但并未导致环境防护距离范围变化; 3、项目产能由金属陶瓷刀片年产 5000 万片变为一期: 1314 万片(已验收)加上二期: 2880 万片,共 4200万片,未增加产能 4、在配料时加入酒精,使原料呈现黏糊状,后将原料通过人工倾倒进入球磨机,由于是湿式物料,倾倒过程是在密闭厂房内进行,且整个球磨工序是在密闭球磨机中进行,通过湿式作业进行降尘,故未在湿磨工序配置除尘系统。根据中华人民共和国生态环境部办公厅文件《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),项目在项目性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施存在的变动情况,不属于重大变更。

# 表三主要污染源及治理措施

#### 3.1 废水

生产废水主要由哪些,成品清洗的水,在一期的车间是不是还有沉淀 池,磨削加工废水经沉淀回收物料后循环使用,一定时间后不能再循环的废 水,要进入厂区原有污水处理站。

生产废水经厂区原有生产能力 0.5m³/d 污水处理站(储存池-调节池-泵-气浮-絮凝-沉淀)处理达后排入园区污水管网,经管网进入陡沟河污水处理厂,最终排入陡沟河。

生活污水经预处理池处理后由园区污水管网进入陡沟河污水处理厂,最终进入陡沟河。

#### 3.2废气

本项目营运期废气主要来源于配料、球磨区粉尘、喷雾干燥废气、压制成型含尘废气、真空烧结废气、磨削加工粉尘等。

治理措施:

(1) 配料、球磨区粉尘

项目配料车间密闭,设置一套集尘装置,集尘装置配套布袋除尘器。除 尘后的气体以无组织形式在车间内排放。

本项目球磨为湿磨,配料时添加酒精形成湿料,人工倒入球磨机,球磨设备密闭工作。

# (2) 喷雾干燥废气

喷雾干燥废气主要来自于喷雾干燥工段产生的粉尘以及酒精蒸汽。本项目喷雾干燥塔为不锈钢塔体,整个喷雾干燥系统是一个密闭循环系统,颗粒状混合料经干燥、均匀化、过筛后经卸料口卸出收集,高温氮气携带少量粉尘与酒精蒸汽依次经过系统自带的除尘装置、酒精冷凝回收装置以及氮气再加热装置后,通过管道再次进入塔体对粉料进行干燥。此过程不断循环,因塔体内部压力变化,需不定期补充氮气,多余的氮气在压力作用下携带微量粉尘及酒精蒸汽通过管道排出,本项目车间喷雾塔废气经一根合并排气筒(15m)高空排放。

(3) 压制成型含尘废气

主要来自压制成型工段产生的粉尘,本项目车间压制成型区设计为洁净区,内设净化空调系统(布袋)一套,处理后粉尘无组织排放。

# (4) 真空烧结废气。

烧结工序采用电加热,当真空烧结一体炉的温度通过电加热至 600℃保温时,工件中成型剂(石蜡)转化为有机废气,有机废气通过真空烧结一体炉自带的冷凝吸附装置实现回收,成型剂有机废气通过管道排出烧结炉;当真空烧结一体炉加热至 1400~1450℃,炉内合金压块处于半熔融状态,不会产生废气,烧结完成后,由烧结炉夹套内的冷却水进行冷却。车间烧结区有机废气通过一根合并排气筒(15m)高空排放。

#### (5) 磨削区加工粉尘

磨削加工分为数控磨削和普通磨削。磨削区域设有磨削液集中沉淀池,磨削残渣在池中沉淀,粉尘在池中沉淀,定期打捞,磨削液循环利用,并定期补充损耗,不外排。数控磨削设备为密闭工作系统,磨削过程中产生的磨削残渣进入磨削液中经沉淀过滤后统一收集,无外排粉尘;普通磨削设备为非密闭工作系统,磨削过程中,部分粉尘沉降于工作台面或地面,部分进入磨削液中经沉淀过滤后统一收集。车间普通磨削区设置一套集尘装置(风量4000m³/h),集尘装置配套布袋除尘器。除尘后的气体以无组织形式排放。

# 3.3 噪声

本项目营运期噪声主要来源于生产过程中设备的运行噪声,包括生产设备、机械性能试验产生的噪声,以及水泵、循环水塔等设备的工作噪声,为降低厂界噪声,建设单位在车间南侧安装了隔音墙。项目采用低噪声设备、合理布局、减震、安装隔音墙、建筑隔声等方式降低噪声对环境的危害。项目主要产噪设备及控制措施见表。

~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~	农 3-1 项目广噪设备分布及噪户广至情优农 单位: db (A)			
声源设备	源强	噪声位置	治理措施	
球磨设备	70~85			
喷雾干燥设备	70~85	生产车间		
压制成型设备	70~85	生) 牛肉		
机械加工设备	70~80		机房隔声、基础减震、安装吸声材料	
空压机	80~90	空压机房		
水泵	80~90	地下泵房		
循环水塔	80~90	车间外侧水塔房		

表 3-1 项目产噪设备分布及噪声产生情况表 单位: dB(A)

# 3.4 固体废物

本项目营运期固体废物主要包括一般固废和危险废物两种。一般固废: 本项目生产过程产生的一般固废主要包括除尘系统收集的粉尘、磨削加工产 生的边角料、生活垃圾、残次品、废包装材料等。危险废物:主要有废润滑 油(废物代码:900-209-08)、磨削液循环池沉渣(废物代码:900-210-08)、烧结炉产生的废石蜡(废物代码:900-209-08)以及污水处理池沉渣 (废物代码:900-210-08)等。

序号	名称	产生量 (t/a)	处置方式		
1	配料球磨区捕集的粉尘				
2	压制成型区捕集的粉尘	1.06			
3	磨削区收集的粉尘		<b>业在与大成日同步公司收到田</b>		
4	边角料	2.736	收集后交废品回收站回收利用		
5	残次品	8.75			
6	废包装材料	3.2			
7	生活垃圾	5.4	收集后由环卫部门统一收集清运		
		危险废物			
1	废润滑油		修建了危废暂存间,做了重点防渗		
2	废磨削液	3.94	处理, 地面刷环氧树脂漆, 粘贴了		
3	废石蜡	3.94	危险废物标志牌,危废定期交四川		
4	污水处理池沉渣		省中明环境治理有限公司处理		

表 3-2 固体废物产生、处置及排放情况表

#### 3.5 其他环境保护设施

#### 3.5.1 环境风险防范措施

根据《环境影响评价技术导则-地下水环境》(HJ610-2016)将全厂按物料或者污染物泄漏的途径和生产功能单元所处的位置划分为重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区这三类地下水污染防治区域。

重点防渗区主要为:酒精库房、危废储存间、磨削液循环池。

一般防渗区主要为: 主要生产区、公辅设施区。

简单防渗区主要为:办公楼、厂区道路。

现有治理措施:

酒精库房、危废储存间、磨削液循环池:采用防渗混凝土+防渗卷材+环氧 树脂漆。 主要生产区、公辅设施区:采用防渗混凝土进行硬化。

办公楼、厂区道路:采用水泥硬化处理

综上,在采取上述防渗、防腐处理措施后,并在加强环境管理的前提下,可有效控制厂区的污染物下渗现象,项目对地下水基本不会造成明显影响。

# 3.6 污染物处理设施

该项目污染物处理设施对照见表 3-3。

表 3-3 污染物处理设施对照表

项目	污染源	环评及批复要求的污染物处理设施	实际建设处理设施	排放去向	
废水 治理	成品清洗 废水	气浮-絮凝-沉淀池	储存池-调节池-泵-气 浮-絮凝-沉淀	陡沟河污 水处理厂	
加柱	生活污水	化粪池处理	化粪池处理	小处理)	
	配料、球 磨区粉尘	集尘装置+布袋除尘器除尘+无组织排放	集尘装置+布袋除尘 器除尘+无组织排放		
废气	喷雾干燥 废气 设备自带除尘装置(除尘效率 99%)+ 酒精冷凝回收装置(回收率 95%)+15m 高排气筒高空排放		设备自带除尘装置+ 酒精冷凝回收装置 +15m高排气筒高空 排放		
治理	压制成型 含尘废气	设计净化空调系统一套(除尘效率≥ 90%)	设计净化空调系统一 套	大气	
	真空烧结 废气	石蜡冷凝吸附装置回收+15m 高排气筒高空排放	石蜡冷凝吸附装置回 收+15m 高排气筒高 空排放		
	磨削加工 粉尘	集尘装置+布袋除尘器除尘+无组织排放	集尘装置+布袋除尘 器除尘+无组织排放		
噪声治理	本项目产生的噪声主要为球磨机、喷雾塔、压机循环水塔、空压机等设备运行产生的噪声,采取声、吸声、减震并经过距离衰减后,长街噪声可到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12342008)中3类标准要求。		基础减震、加装吸声 材料、机房隔声	环境	
	一般工业 固废	收集后外售	收集后交废品回收站 回收利用	/	
固废 治理	危险废物	交由有资质单位进行处理	定期交四川省中明环 境治理有限公司处理	/	
	生活垃圾	由环卫部门统一清运处理	由环卫部门统一清运 处理	/	

# 3.7 环保设施投资情况及"三同时"落实情况

本项目总投资 7500 万元,项目环保投资总额为 102 万元,占总投资的 1.36%。项目环保设施及投资详见表 3-4。

# 表 3-4 环保设施及投资情况对照表

内容	环评及批复 要求的环保设施	预投 资 (万 元)	实际建成环保设施	实际 投资 (万 元)
废气	集尘装置+布袋除尘器(12 套)	150	集尘装置+布袋除尘器(2 套)	50
治	废气收集管道+排气筒(8 根)	80	废气收集管道+排气筒(2 根)	30
理	通风装置	10	通风装置	3
废水	气浮-絮凝-沉淀池(5m³)	5	储存池-调节池-泵-气浮-絮 凝-沉淀(0.5m³/d)	1
治 理	化粪池(60m³)	3	化粪池(60m³)	/
噪声控制	基础减震、加装吸声材料、机房隔声	30	基础减震、加装吸声材 料、机房隔声	10
固废	危废暂存间,危险废物交由资质单 位处	3	危废储存间,定期交四川 省中明环境治理有限公司 处理	3
<u>处</u> 置	一般固废储存点	2	固废储存间	/
_E.	垃圾收集池	2	垃圾收集池	/
地下水防渗	对于酒精库房、危废暂存间、磨削液循环池等重点防治区域采用环氧树脂膜+抗渗混凝土(厚度不宜小于100mm,渗透系数不应大于1.0×10 <sup>-10</sup> cm/s);其它主要生产区、公辅设施区等一般防治区域应采取防渗混凝土地坪(渗透系数不应大于1.0×10 <sup>-7</sup> cm/s)	15	对于酒精库房、危废暂存间、磨削液循环池等重点防治区域采用防渗混凝土+防渗卷材+环氧树脂漆;其它主要生产区、公辅设施区等一般防治区域采用防渗混凝土进行硬化	5
	合计	400	合计	102

# 表四环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

# 4.1建设项目环境影响报告表主要结论

#### 4.1.1 结论

# 1、产业政策符合性分析

# 1、建设项目概况

为了满足产品结构调整和市场需求,在对国内外同行业金属陶瓷刀具生产进行了充分调研,以及自行研发的 TiCN 基金属陶瓷刀具取得成功的基础上,成都美奢锐新材料有限公司决定投资 30000 万元,在成都经济技术开发区南五路以北、车城西一路以西打造汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目。项目占地34589.49m²,拟建设内容包括 4 座生产车间、办公用房以及其他配套设施,总建筑面积为 20447.06m²。项目建成后,将形成年产 5000 万片金属陶瓷刀具的生产能力。

# 2、产业政策及规划符合性

本项目为金属陶瓷刀具制造项目。根据国家发展和改革委员会《产业结构 调整指导目录 2011 年本》(2013 年修正),本项目属于鼓励类中第九大类 "有色金属"中第五条"交通运输、高端制造及其他领域有色金属新材料生产"的 第二点"高端制造及其他领域: 高性能纳米硬质合金刀具和大晶粒硬质合金盾构 刀具及深加工产品"。不属于"限制类"和"淘汰类"规定的范围。成都市龙泉驿区 发展和改革局以川投资备【51011216071901】0051 号文备案。因此,拟建项目符合国家现行产业政策。

本项目选址成都经济技术开发区南五路以北、车城西一路以西,项目所在 区域土地利用规划为工业用地,本项目为金属陶瓷刀具制造项目,符合城市规划。

项目位于成都经济技术开发区内,属于允许入园的项目,所在区域地理位置优越,工程地质和水文地质条件较好,交通便利,市政条件较好,具有可靠、稳定的电力保障和较完善的给排水系统,可以保证项目的顺利进行。项目周围主要为机械加工行业,外环境较简单,无不相容的企业,无自然保护区、文物景观等环境敏感点。周围外环境对本项目无明显制约因素,本项目也不会对周围环境造成明显不利影响(项目外环境关系见附图 3)。

综上所述,项目选址符合当地规划,没有明显的环境制约因素,项目选址 合理。

- 3、环境现状与主要环境问题
- (1) 环境空气质量现状

根据监测数据,所监测的  $SO_2$ 、 $NO_2$ 、 $PM_{2.5}$ 、 $PM_{10}$  浓度均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求,项目选址区域环境空气质量较好。

(2) 声学环境质量现状

监测结果表明项目各测点选址昼、夜噪声值均满足《声环境质量标准》 (GB3096-2008)中3类标准要求。

(3) 地表水环境质量现状

陡沟河的 pH、COD、BOD₅、氨氮、石油类均满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)Ⅲ 类水域限值要求,水体质量良好。

- (4)生态环境:项目用地地势平坦,项目场址附近无需要特殊保护的植物和动物。本项目实施后,绿化植被丰富,生态环境良好。
  - 4、环境影响分析结论
  - (1) 施工期环境影响分析

项目施工期对周围环境存在一定程度的影响,但是,只要严格按照施工规范文明施工,采取适当的防尘、降噪措施,可以将影响降到最小。

- (2) 营运期环境影响分析
- ①大气环境影响分析

营运期废气主要来源于配料、球磨区粉尘、喷雾干燥废气、压制成型含尘废气、真空烧结废气、磨削加工粉尘。各车间配料区及球磨区无组织排放粉尘经集尘装置+布袋除尘器处理后,排放量甚微,对周围环境影响不明显;喷雾塔为密闭循环系统,完成干燥的含尘气体与酒精蒸汽依次经过系统自带的除尘装置(除尘效率约99%)、酒精冷凝回收装置(回收率约95%)进行处理,此过程不断循环,最终粉尘排放量约56.16kg/a,浓度约46.61mg/m³,可满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的颗粒物二级排放标准,酒精蒸汽排放量约0.056t/a,对外环境影响不明显;各车间压制成型区设计为洁净区

(洁净度级别为 30 万级),内设净化空调系统一套,除尘效率≥90%,除尘后粉尘排放量约 9.13kg/a,浓度约 1.74mg/m³,对周围环境影响不明显;真空烧结工序产生的石蜡蒸汽(非甲烷总烃)采用冷凝吸附装置(真空烧结一体炉自带)回收后,经 15m 高的排气筒高空排放,排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中非甲烷总烃二级排放标准;各车间数控磨削设备为密闭工作系统,磨削过程产生的合金粉尘经磨削中心排屑器收集至容器中,无粉尘外排,环评建议普通磨削区粉尘采用集尘装置+布袋除尘器进行处理,由于合金粉尘密度较大,逸散粉尘易于沉降,因此外排的粉尘量甚微,对环境影响不明显。同时,安排专人定期对沉降于车间地面的粉尘进行收集。

本项目以各生产车间边界向外划定 50m 的卫生防护距离范围。根据项目区域用地布局规划图,项目周边规划为工业用地,项目卫生防护距离范围内无商业、居民、学校、医院等敏感目标。环评要求在项目卫生防护距离范围内不得引入医药及食品等对外环境严格要求的企业,确保环境安全。

综上所述,项目废气通过采取上述废气治理措施后,可有效控制废气对环境的影响,评价认为该项目废气治理方案技术、经济可行,废气不会对周围环境造成污染影响。

#### ②地表水环境影响分析

本项目废水主要为少量成品清洗废水和职工办公生活污水。成品清洗废水排放量约 0.5m³/d, 125.5m³/a。环评建议建设单位设置一个气浮-絮凝-沉淀池工艺的污水处理设施,成品清洗废水经过此污水处理设施后可以得到很好的处理,处理后的污染物浓度及排放量分别为: SS 0.006t/a(50mg/L),碳基镍粉95g/a(0.76mg/L),石油类 0.0006t/a(5mg/L),SS 和石油类满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级排放标准,总镍(以碳基镍粉计)满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中第一类污染物最高允许排放浓度限值;职工生活污水经化粪池预处理后,污染物排放浓度及排放量为 CODCr 200mg/L、0.9t/a,BOD5 100mg/L、0.45t/a;氨氮 25mg/L、0.113t/a;SS100mg/L、0.45t/a,可以达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级

排放标准。处理后的废水外排至陡沟河污水处理厂,经陡沟河污水处理厂进一步处理后排入陡沟河。

综上所述,本项目生产、生活废水不会对区域地表水环境造成污染影响。

# ③声环境影响分析

项目建成营运后,机械设备运行噪声源强为75~90dB(A),通过采取机房隔声、基础减震、安装吸声材料等措施,经距离衰减后,厂界昼夜噪声值均可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准(昼间65dB(A),夜间55dB(A))。因此,本项目噪声对周边环境及车间的影响不明显。

④固体废物环境影响分析本项目固废主要包括除尘系统收集的粉尘、磨削 加工产生的边角料、残次品及废包装

材料等一般工业固废;废润滑油、磨削液循环池沉渣、烧结炉产生的废石蜡、污水处理池沉渣等危险废物,以及职工生活垃圾。一般工业固废收集后外售;危险废物收集后交由有资质单位进行处理;职工生活垃圾统一收集后由环卫部门定期清运。

综上,本项目建成后,产生的固体废物全部得到合理处置,不会对环境造成二次污染。

#### 5、环境风险分析结论

本项目环境风险主要为化学品的火灾、爆炸、泄漏及储气罐的爆炸风险。 其事故风险水平低于行业风险值,事故风险概率为小概率事件。只要平时重视 安全管理,严格遵守有关防毒、防爆、防火规章制度,加强岗位责任制,严格 执行事故风险防范措施,避免失误操作,并备有应急救灾计划与物资,事故发 生后立即启动应急预案,有组织地进行抗灾救灾和善后恢复、补偿工作,可以 减缓项目对周围环境造成的危害和影响。

本项目在落实环境风险有关规定,采取有针对性的风险防范措施及应急措施,并严格接受安监部门监管的前提下可将风险事故降至可控范围之内,项目 拟采取的风险防范措施是切实可行的。

#### 6、总量控制分析结论

根据总量控制核定原则,项目建成后,评价根据企业排污情况,建议本项目总量控制指标为: CODcr: 2.32t/a, 氨氮: 0.037t/a。

#### 7、结论

综上所述,本项目符合国家产业政策和地方发展规划,选址恰当,布局合理;采用的各项环保设施可以保证各项污染物长期稳定达标排放,总体上对评价区域环境影响较小,可以有效实现污染物达标排放,不会造成区域环境功能的改变;项目能够满足清洁生产要求,并在经济损益方面有正面影响。因此,本项目在严格落实好本环评提出的环保措施和建议后,对周围环境的影响在可控制范围内,项目建设从环保角度分析是可行的。

# 4.1.2 环评报告表的建议

- (1) 加强管理,及时对各设备、设施进行维护,杜绝跑冒滴漏现象。
- (2)建立健全环保规章制度,加强环境管理,定期对污染防治措施进行检查、维护和保养,确保治理效果,杜绝发生污染事故,并严格接受环保行政主管部门的日常监督管理。
  - (3) 加强员工安全防范事宜,做好车间防火、防爆工作。
- (4) 环评要求企业设置规范的一般固废及危险废物暂存场所,各类固废分类存放。

设置标识,危险废物贮存设置应满足"三防"(防扬散、防流失、防渗漏)要求。地面须作硬化处理。危险废物按特性分类贮存,及时交由有资质单位处理,贮存时间不得超过1年。

4.2 成都市龙泉驿区环境保护局关于汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目环境影响报告表的批复(龙环审批[2016]复字 252 号):

成都美奢锐新材料有限公司:

你公司报送的《成都美奢锐新材料有限公司汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目环境影响报告表》收悉。经审查,现批复如下:

一、项目位于成都经济技术开发区南五路以北、车城西一路以西,符合成都 经济技术开发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,同意按审查批准的立项、设计进行建 设。

- 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环评预测值分别为: 化学需氧量 2.32 吨/年(厂区总排口)、氨氮 0.037 吨/年(厂区总排口); 化学需氧量 0.23 吨/年(经污水处理厂处理后)、氨氮 0.023 吨/年(经污水处理厂处理后),认及该河污水处理厂总量控制指标。
- 三、按照《成都市龙泉驿区发展和改革局企业投资项目备案通知书》(川投资备[51011216071901J0051号)批准立项内容进行建设,本项目总投资为30000万元(环保投资400万元),占地面积为34589.49m²,规划总建筑面积20447.06m²,项目建成后将形成年产5000万片金属陶瓷刀具的生产能力。建设主要内容:
- 1、主体工程: 1#生产车间(1 儿建筑面积 5753.81m²,包括配料区、球磨区、烧结区、磨削区等)、2#生产车间(1 比建筑面积 6459.73m²,包括配料区、球磨区、烧结区、磨削区等)、3#生产车间(1F,建筑面积 3948.71m²,包括配料区、球磨区、烧结区、磨削区等)、4#生产车间(1F,建筑面积 3948.71m²,包括配料区、球磨区、烧结区、磨削区等)、4#生产车间(1F,建筑面积 3948.71m²,包括配料区、球磨区、烧结区、磨削区等)。
- 2、配套设施建设为:办公区(一处位于 1#车间内东南面;一处位于 2#车间内东南面,均为局部 2F,建筑面积分别为: 1558m², 1693.84m²)、停车区(机动车位 80 个,货车位 7 个;非机动车车位 33 个,总占地面积为 1392.35m²)、酒精库(1F,建筑面积 26.46m²)、配电房(IF,建筑面积 70m²)、门卫及消防控制室(IF,建筑面积 31.2m²)、水泵房及发电机房(总建筑面积 155.62m²,其中地±52.82m²,地下 208.44m²),地下消防水池、能源供应系统。
- 3、污染处理设施建设为:生活污水预处理池一座(容积为60 m³)、生产废水处理池(容积为5m³).集尘装置+布袋除尘器、废气收集管道+排气筒、一般固废暂存处及危废暂存间。

四、做好施工期污染防治工作。

- 1、基础开挖作业应采取洒水湿法抑尘,施工场地裸土进行清运土方渣土运 藏车辆顶部应密闭、车辆出场应冲洗,有效防治施工扬尘污染。
- 2、合理安排施工计划、布设施工场地,高噪声机械设备应远离环境敏感点,施工场周围设置临时声屏障,防止施工噪声扰氏,确保工程边界噪声达标。
  - 3、严禁在施工场地内使用燃煤和焚烧固体废弃物。

- 4、施工废水经沉淀、隔油处理后回收利用;生活污水利用当地既有污水处理设施收集处理后排入污水管网,严禁施工人员生活污水超标和随意排放,对地表水环境造成污染。
- 5、施工人员生活垃圾集中收集后,交由市政环卫部门统一育运处理;可回收的建筑垃圾分类回收后交废物收购站处理,不可回收的建筑垃圾及时清运至指定的建筑垃圾堆放场。
- 6、做好生态环境保护,施工中须采取有效的水土防治措施,避免生态破坏和环境污染,项目建设结束后,要对植被进行恢复或重建。基础降水,如发现地下水超标,应立即报告,并按要求进行处置修复。
- 五、严格执行环境保护"三同时"制度,建立完善的环境管理机制。在建设、 工艺调试过程中,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、废水设施建设和工艺调试。厂区实行雨污分流、清污分流;成品清洗废水经污水处理池(气浮+絮凝+沉淀工艺)处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后,经市政污水管网排入陡沟河污水处理厂处理;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)三级标准后,经市政污水管网排入陡沟河污水处理厂处理。
- 2、废气收集处理。建设单位应在各车间配料区及球磨区分别设置一套集尘装置,配料、球磨区粉尘经布袋除尘器处理后外排;各车间喷雾干燥塔内高温氮气完成粉料干燥后,携带少量粉尘与酒精蒸汽依次经过系统自带的除尘装置、酒精冷凝回收装置以及氮气再加热装置后,通过管道再次进入塔体对粉料进行干燥,此过程不断循环,净化后的废气通过15m高排气筒高空排放;压制成型废气经内设的净化空调系统处理后外排;项目各车间真空烧结工序中,石蜡蒸汽(非甲烷总姪)排出烧结炉后经冷凝吸附装置(真空烧结一体炉自带)回收,剩余的成型剂有机废气通过15mi高的排气筒高空排放;建设单位应在各车间普通磨削区设置一套集尘装置,磨削加工粉尘经布袋除尘^器处理后外排。
- 3、噪声污染防治。球磨设备、压制成型设备、喷雾干燥设备等强产噪设备 应选用先进的低噪声设备,通过采取合理布局、建筑隔声、安装隔震机座及橡胶

减震垫、设备送排风管管道安装消声器等有效的降噪、减振措施,'确保厂界噪声达到《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。除尘系统收集的粉尘、边角料、废包装材料统一收集后,定期外售;废润滑油、磨削液循环池沉渣、烧结炉产生的废石蜡及污水处理池沉渣为危险废弃物,须集中收集、分类暂存于危险废弃物暂存间,定期交由具有危废处理资质的单位进行处理;生活垃圾集中收集,生活污水预处理池污泥定期清掏并收集,交由市政环卫部门清运处理。
- 5、强化污染风险防范。酒精库房保持良好通风,远离火种、热源,防止阳 光直射,库房内容器保持密封,采用环氧树脂膜+抗渗混凝土对库房面进行防渗 处理,并构筑围堤,避免泄露酒精流入河流、下水道、排洪沟等地方;危废暂存 间内各类危险废弃物须分类、分区暂存,设置明显的危险废弃物标识、标牌,同 时做好防腐、防雨、防渗措施;磨削液循环池须做好重点防渗处理;强化风险防 范意识,严格按操作规程操作,加强车间通、排风,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。

六、本项目以各生产车间边界向外划定 50 米的卫生防护距离范围,在此范围内不得新建医院、学校、食品企业、居民集中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。

七、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。

八、项目主体工程和环保设施竣工后,必须按规定程序申请环境保护验收, 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。

九、建设单位须依法向龙泉驿区环境监察执法大队进行排污申报;请龙泉驿区环境监察执法大队负责该项目施工期日常监督检查管理工作。

成都市龙泉驿区环境保护局 2016年10月21日

# 表五验收监测质量保证和质量控制

本次监测的质量保证严格按照四川中环康源卫生技术服务有限公司质量体系文件要求,实施全过程质量控制。为了确保此次验收监测所得数据的代表性、完整性、可靠性、准确性和精密性,对监测的全过程(包括布点、采样、样品贮存、实验室分析、数据处理等)进行了质量控制和质量保证。

# 5.1 监测分析方法

监测分析优先采用采用国标分析方法; 所用监测仪器均经过计量部门检定/校准合格并在有效期内使用。

表 5-1 废水监测方法及方法来源

监测项目	监测方法	方法来源	监测分析仪器 型号(编号)	检出 限
样品采集	污水监测技术规范	НЈ 91.1-2019	/	/
рН	电极法	НЈ 1147-2020	便携式水质分析仪	
水温	温度计或颠倒温度计 测定法	GB 13195-91	YSI ProPlus (YQ20226)	/
悬浮物	重量法	GB 11901-89	万分之一电子天平 ATY224 (YQ20014)	/
总磷	钼酸铵分光光度法	GB 11893-89	可见分光光度计 T6 新悦 (YQ20032)	0.01 mg/L
化学需氧量	重铬酸盐法	НЈ 828-2017	/	4 mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法 (电化学探头法)	НЈ 505-2009	生化培养箱 LRH-250 (YQ20021) 溶解氧测定仪 JPSJ-605F (YQ20016)	0.5 mg/L
阴离子表面活 性剂	亚甲蓝分光光度法	GB 7494-87	可见分光光度计 T6 新悦 (YQ20032)	0.05 mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	НЈ 535-2009	可见分光光度计 T6 新悦 (YQ20032)	0.025 mg/L
动植物油	红外分光光度法	НЈ 637-2018	红外分光测油仪 OIL460 (YQ20133)	0.06 mg/L
石油类	红外分光光度法 表 5-2 有组织排放	НЈ 637-2018	红外分光测油仪 OIL460 (YQ20133)	0.06 mg/L

表 5-2 有组织排放废气监测方法及方法来源

监测项目	监测方法	方法来源	监测分析仪器名称 型号(编号)	检出 限
样品采集	固定污染源排气中颗 粒物测定与气态污染 物采样方法	GB/T 16157- 1996	自动烟尘(气)测 试仪 ZR-3260 (YQ18005)	/
VOCs	气相色谱法	НЈ 38-2017	气相色谱仪 GC9790 II (YQ20135)	0.07 mg/m <sup>3</sup>

# 表 5-3 无组织排放废气监测方法及方法来源

监测项目	监测方法	方法来源	监测分析仪器名称 型号(编号)	检出 限
样品采集	大气污染物无组织排 放监测技术导则	НЈ/Т 55-2000	环境空气颗粒物采 样器 崂应 2050 (YQ20203、 YQ20204、 YQ20205、 YQ20206)	/
VOCs	VOCs 直接进样-气相色谱法 颗粒物 重量法		气相色谱仪 GC9790 II (YQ20135)	0.07 mg/m <sup>3</sup>
颗粒物			万分之一电子天平 ATY224 (YQ20014)	0.001 mg/m <sup>3</sup>

#### 表 5-4 厂界环境噪声监测方法及方法来源

监测项目	监测方法	方法来源	监测分析仪器 型号(编号)
工业企业厂界环境 噪声	工业企业厂界环境 噪声 排放标准	GB 12348- 2008	多功能声级计 AWA-6228+型 (YQ17227)

# 5.2人员能力

承担监测任务的四川中环康源卫生技术服务有限公司通过四川省级计量 认证,参加本项目验收的监测人员均经过考核合格并持有上岗证。

#### 5.3气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气监测按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)、《固定污染源排气中颗粒物的测定与气态污染物采样方法》(GB/T16157-1996)和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)等环境监测技术规范执行。废气监测仪器在使用前对流量计、气密性进行校准。

# 5.4水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

废水监测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析 全过程严格按照《环境监测技术规范(水和废水部分)》和《环境水质监测

汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目竣工环境保护验收监测报告表(二期) 质量保证手册(第四版)》规定执行,实验室分析过程中采取全程空白、平 行样、加标回收等质控措施。 5.5噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制 噪声监测仪使用精度为2型积分声级计,测量前后用标准声源发生器进行 校准,测量前后仪器灵敏度相差均小于0.5dB(A)。噪声监测仪在检定的有 效期内。噪声测量时无雨雪、无雷电,风速小于5m/s,符合的《工业企业厂 界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的测试气象条件。

# 表六验收监测内容及验收监测结果

# 6.1 验收监测工况

2021年9月13~14日验收监测期间,企业生产设施及环保设施正常运行, 公司正常运行,符合验收监测要求,根据现场工况监督,该验收监测期间的 生产负荷符合75%以上,满足环保验收监测时对工况的要求,验收监测期间 工况见表6-1。

表 6-1 验收期间工况统计

监测日期	产品	设计产量	实际产量	生产负荷
2021.9.13	金属刀具	2886万片/年	8万片/天	83%
2021.9.14	金属刀具	2886万片/年	9万片/天	94%

# 6.2 验收监测内容

# 6.2.1 废水

表 6-2 废水监测内容

监测 点位 编号	监测点位	监测项目	监测频次
W1#	污水总排口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、动植物油、阴离子表面 活性剂、氨氮、总磷	4 次/天,2 天

因进口不满足监测条件, 故未监测。

# 6.2.2 废气

表 6-3 有组织排放废气监测内容

监测点位编 号	监测点位	监测项目	监测频次		
P1#	喷雾干燥废气排气筒污染源后 距地约 14m 垂直管道处	排气参数、VOCs	3次/天,2天		
P2#	真空烧结废气排气筒污染源后 距地约 14m 垂直管道处	排气参数、VOCs	3 次/天,2天		

因进口不满足监测条件, 故未监测。

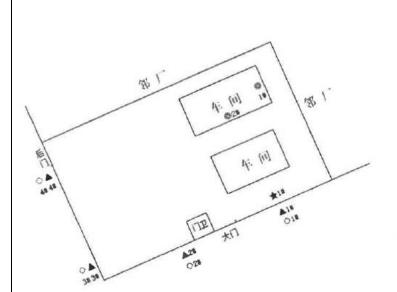
表 6-4 无组织排放废气监测内容

监测点位 编号	监测点位	上 上 上 上 上 上 一 上 一 上 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	监测频次				
G1#	东侧厂界外约 3m, 高 1.5m 处	颗粒物、VOCs	4 次/天,2 天				
G2#	东南侧厂界外约 3m,高1.5m处	颗粒物、VOCs	4 次/天,2 天				
G3#	南侧厂界外约 3m, 高 1.5m 处	颗粒物、VOCs	4 次/天,2 天				
G4#	西南侧厂界外约 3m,高 1.5m 处	颗粒物、VOCs	4 次/天,2 天				

# 6.2.3 厂界环境噪声

表 6-5 厂界环境噪声监测内容								
监测点位 编号	监测点位	监测频次						
Z1#	东侧厂界外 1m,高 1.2m 处	昼间2次/天,2天						
Z2#	东南侧厂界外 1m,高 1.2m 处	昼间2次/天,2天						
Z3#	南侧厂界外 1m,高 1.2m 处	昼间2次/天,2天						
Z4#	西南侧厂界外 1m,高 1.2m 处	昼间2次/天,2天						

# 6.2.5 监测布点示意图



N

图例

- ★ 废水排放监测点位
- ◎ 有组织废气监测点位
- 〇 厂界无组织废气监测点位
- ▲ 厂界噪声监测点位

# 6.3 污染物排放监测结果

# 6.3.1 污水

表 6-6 污水排放监测结果

单位: mg/L pH:无量纲 水温: ℃

	nte.						监测	结果				
监测 日期	监测点位名称	样品编号	рН	水温	五日生化需氧量	悬浮物	化学需氧量	石油类	动植物油	阴子 面 性 剂	总磷	氨氮
2021.09.1		W1 -1-1	7.3	24. 1	22. 3	13	75	0.4 4	0.2	0.31	1.04	3.2 6

		W1 -1-2	7.3	24. 6	24. 1	12	80	0.4	0.2	0.25 6	1.20	3.8 5
	污水	W1 -1-3	7.4	24. 9	20. 9	11	70	0.4	0.3	0.29	0.98	2.9
	· 总 排	W1 -1-3	7.4	25. 3	25. 3	12	84	0.4	0.2	0.30	1.09	3.6
		日均值	7.3~7. 4	24. 7	23. 2	12	77	0.4	0.2 5	0.28 9	1.08	3.4
		W1 -2-1	7.4	23. 5	16. 5	11	55	0.3 8	0.1 8	0.27 9	0.64	4.3 5
	污	W1 -2-2	7.3	23. 9	18. 2	10	60	0.3 6	0.2 8	0.19	0.55	3.9 4
2021.09.1	水总	W1 -2-3	7.3	24. 4	20. 8	12	69	0.3 6	0.2 8	0.24 4	0.71	4.0 5
2021.09.1 4	排口	W1 -2-3	7.4	24. 9	19. 2	13	64	0.3	0.2 6	0.23	0.68	4.2
		日均值	7.3~7. 4	24. 2	18. 7	12	62	0.3 6	0.2 5	0.23 6	0.64 5	4.1
<b>~</b> 难阻	89 19	GB 978- 996 長 4	6~9	/	300	40 0	50 0	20	100	20	/	/
标准限值 	31	B/T 962- 15 表 1	/	/	/	/	/	/	/	/	8	45
<b>评</b>			达标	/	达 标	达 标	达 标	达 标	达 标	达标	达标	达 标

# 根据监测结果可知:

验收监测期间,污水总排口排放废水中 pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、动植物油、石油类、阴离子表面活性剂监测结果满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 三级标准,氨氮、总磷监测结果满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准。

# 6.3.2 有组织排放废气

表 6-7 有组织排放废气监测结果

 监测	污染源	监测项目			标准	评		
日期	朝 名称 血网项目	·例·贝 日	第一次	第二次	第三次	限值	价	
		标干流量(m³/h)			87	86	/	/
	喷雾干 燥废气	流退	E (m/s)	0.5	0.6	0.6	/	/
202109.13	排气筒 (15m)	含湿	量(%)	2.1	2.1	2.1	/	/
		VOCs	实测浓度 (mg/m³)	5.68	8.18	5.29	60	达标

Γ		1	111. 3.L. 3-t3	1	1			I
			排放速率 (kg/h)	4.83×10 <sup>-</sup>	7.12×10 <sup>-</sup>	4.55×10 <sup>-</sup>	1.7	
		标干流	量(m³/h)	91	92	91	/	/
	真空烧	流速	度 (m/s)	0.6	0.7	0.7	/	/
	结废气	含湿	量(%)	2.0	2.0	2.0	/	/
	排气筒 (15m)	VOCs	实测浓度 (mg/m³)	2.95	2.78	2.20	60	达
		VOCS	OCs 排放速率 (kg/h)		2.56×10 <sup>-</sup>	2.00×10 <sup>-</sup>	1.7	标
		标干流	量(m³/h)	85	86	84	/	/
	喷雾干 燥废气 排气筒 (15m)	流速	流速(m/s)		0.6	0.5	/	/
		含湿	量(%)	2.1	2.1	2.1	/	/
		VOCs	实测浓度 (mg/m³)	2.74	2.63	2.70	60	达
202109.14		VOCs	排放速率 (kg/h)	2.33×10 <sup>-</sup>	2.26×10 <sup>-</sup>	2.27×10 <sup>-</sup>	1.7 标	
202109.14		标干流	量(m³/h)	91	90	92	/	/
	真空烧	流速	臣 (m/s)	0.6	0.6	0.6	/	/
	结废气	含湿	量(%)	2.0	2.0	2.0	/	/
	排气筒 (15m)	VOCs	实测浓度 (mg/m³)	2.53	2.44	2.56	60	达
		VOCS	排放速率 (kg/h)	2.30×10 <sup>-</sup>	2.20×10 <sup>-</sup>	2.36×10 <sup>-</sup>	1.7	标

注: 1、排气筒高度未高出周围 200m 半径范围的建筑物 3m 以上,VOCs 根据《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)第 4.4.3 节要求,排放速率标准值严格 50%执行。

# 根据监测结果可知:

验收监测期间,喷雾干燥废气排气筒、真空烧结废气排气筒有组织排放废气中 VOCs 监测结果满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 3 涉及有机溶剂生产和使用的其他行业标准。

# 表 6-8 无组织排放废气监测结果

单位: mg/m³

监测	点位名称	样品编号	监测结果			
日期	点征右你	1十四 <i>9</i> m ケ 	VOCs	颗粒物		
2021 00 12	东侧厂界外约 3m,	G1-1-1	1.22	0.193		
2021.09.13	高 1.5m 处	G1-1-2	1.22	0.214		

	【半並將陶瓦刀共朔及及)』			
		G1-1-3	1.15	0.233
		G1-1-4	1.22	0.195
		G2-1-1	1.78	0.232
	东南侧厂界外约	G2-1-2	1.01	0.194
	3m,高 1.5m 处	G2-1-3	1.02	0.175
		G2-1-4	1.84	0.215
		G3-1-1	0.58	0.252
	南侧厂界外约 3m,	G3-1-2	0.59	0.233
	高 1.5m 处	G3-1-3	0.61	0.311
		G3-1-4	0.64	0.273
		G4-1-1	0.59	0.329
	西南侧厂界外约	G4-1-2	0.58	0.272
	3m,高 1.5m 处	G4-1-3	0.62	0.272
		G4-1-4	0.62	0.234
	最高排放	值	1.84	0.329
		G1-2-1	1.02	0.191
	东侧厂界外约 3m,	G1-2-2	0.95	0.229
	高 1.5m 处	G1-2-3	0.99	0.211
		G1-2-4	1.04	0.250
		G2-2-1	0.92	0.229
	东南侧厂界外约	G2-2-2	1.02	0.191
2021.09.14	3m,高 1.5m 处	G2-2-3	1.02	0.211
2021.09.14		G2-2-4	0.86	0.288
		G3-2-1	0.61	0.210
	南侧厂界外约 3m,	G3-2-2	0.98	0.306
	高 1.5m 处	G3-2-3	0.99	0.230
		G3-2-4	0.97	0.269
	西南侧厂界外约	G4-2-1	0.91	0.286
	3m,高 1.5m 处	G4-2-2	1.02	0.249

		G4-2-3	0.97	0.211
		G4-2-4	1.02	0.250
	最高排放·	值	1.04	0.306
标准限值	DB 51/2377-20	17表5	2.0	/
<b>你在晚</b> 值	GB 16297-199	6 表 2	/	1.0
	评价	达标	达标	

# 根据监测结果可知:

验收监测期间,厂界无组织排放废气中 VOC<sub>8</sub> 监测结果满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 5 其他标准; 颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 标准。

# 6.3.3 厂界环境噪声

# 表 6-10 厂界环境噪声监测结果

单位: dB(A)

监测 日期	监测点位	监测 点位 编号	监测 时段	监测结 果	标准限值 GB 12348-2008 表 1	评价
	东侧厂界外 1m,高	Z1-1-1	昼间	55	65	达 标
	1.2m 处	Z1-1-2	昼间	55	65	达 标
	东南侧厂界外 1m,高	Z2-1-1	昼间	53	65	达 标
2021.	1.2m 处 2021. Z2-1-2 昼间	52	65	达 标		
09.13	南侧厂界外 1m,高	Z3-1-1	昼间	53	65	达 标
	1.2m 处	Z3-1-2	昼间	52	65	达标
	西南侧厂界外 1m,高	Z4-1-1	昼间	53	65	达 标
	1.2m 处	Z4-1-2	昼间	53	55     65       55     65       53     65       52     65       53     65       52     65       53     65       53     65	达 标
	东侧厂界外 1m,高	Z1-2-1	昼间	54	65	达 标
2021.	1.2m 处	Z1-2-2	昼间	54	65	达 标
09.14	东南侧厂界外 1m,高	Z2-2-1	昼间	52	65	达 标
	1.2m 处	云1-1-2     昼间     55       高     Z2-1-1     昼间     53       Z2-1-2     昼间     52       高     Z3-1-1     昼间     53       Z3-1-2     昼间     52       高     Z4-1-1     昼间     53       Z4-1-2     昼间     53       Z4-1-2     昼间     53       Z1-2-1     昼间     54       Z1-2-2     昼间     54       高     Z2-2-1     昼间     52	65	达 标		

南侧	Z3-2-1	昼间	51	65	达 标
1.2m 处	Z3-2-2	昼间	50	65	达标
西南侧厂界外 1m,高	Z4-2-1	昼间	52	65	达标
1.2m 处	Z4-2-2	昼间	53	65	达 标

#### 根据监测结果可知:

验收监测期间,工业企业厂界环境噪声监测结果满足《工业企业厂界环 境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中3类标准。

# 6.3.5 固体废物处置情况检查

本项目产生的一般固废:除尘系统收集的粉尘、磨削加工产生的边角 料、残次品、废包装材料均收集后交废品回收站回收利用; 生活垃圾收集后 由环卫部门统一收集清运;修建了危废暂存间,做了重点防渗处理,地面刷 环氧树脂漆,粘贴了危险废物标志牌,危险废物:废润滑油、废磨削液、废 石蜡、污水处理池沉渣定期交四川省中明环境治理有限公司处理。

所有固体废物均能得到有效处理,厂区生产车间水泥硬化地面,做好防渗、 防雨、防流失措施。

# 6.4 污染物排放总量核算

经计算,废水中 COD 的排放总量为 0.0863t/a, 氨氮的排放总量为 0.00469t/a, 满足环境影响报告表核算结果。

环评核算结果 类别 项目 实际排放总量 2.32t/a 0.0863t/aCOD 废水 氨氮 0.037t/a0.00469t/a

表 6-17 环评总量控制指标对照表

本项目废水中 COD、氨氮排放总量小干环境影响报告表及批复核算的总 量控制指标。

# 6.5 环保机构设立及环境管理检查结果

成都美奢锐新材料有限公司汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目配置了 环境管理人员,负责全厂日常管理及各项管理制度的制定、执行、检查、考核 与完善,制定了《环境管理制度》。各项处理设施都有严格的操作规程,从收 集到处理、管理、都有严格要求、企业处理设施运行状态良好。

# 6.6 污染应急措施检查结论

为了防患于未然,避免突发性环境风险事故对环境造成不良影响,本项目制定相应了的防范措施并设置了消防设施,对厂区库房实施了重点防渗措施。 本项目制定了相应的应急预案,并在环保局进行了备案。

# 7、环评批复落实情况检查结论

#### 表 6-18 环评批复落实情况对照表

#### 环评批复要求

# 验收监测期间落实情况

废水设施建设和工艺调试。厂区实行雨污分流、清污分流;成品清洗废水经污水处理池(气浮+絮凝+沉淀工艺)处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后,经市政污水管网排入陡沟河污水处理厂处理;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)三级标准后,经市政污水管网排入陡沟河污水处理厂处理。

已落实,生活污水经预处理池处理达到《污水综合排放标准》(GB8979-1996)三级标准后排入园区污水管网,经管网进入陡沟河污水处理厂。生产废水经厂区污水处理池(储存池-调节池-泵-气浮-絮凝-沉淀)处理达到《污水综合排放标准》(GB8979-1996)三级标准后排入园区污水管网,经管网进入陡沟河污水处理厂。

废气收集处理。建设单位应在各车间配料区 及球磨区分别设置一套集尘装置, 配料、球磨 区粉尘经布袋除尘器处理后外排:各车间喷 雾干燥塔内高温氮气完成粉料干燥后,携带 少量粉尘与酒精蒸汽依次经过系统自带的除 尘装置、酒精冷凝回收装置以及氮气再加热 装置后,通过管道再次进入塔体对粉料进行 干燥, 此过程不断循环, 净化后的废气通过 15m 高排气筒高空排放;压制成型废气经内设 的净化空调系统处理后外排: 项目各车间真 空烧结工序中,石蜡蒸汽(非甲烷总姪)排出 烧结炉后经冷凝吸附装置(真空烧结一体炉 自带)回收,剩余的成型剂有机废气通过 15ni 高的排气筒高空排放;建设单位应在各车间 普通磨削区设置一套集尘装置,磨削加工粉 尘经布袋除尘器处理后外排。

已落实,配料区粉尘设置集尘装置+布袋除尘器除尘+无组织排放;喷雾干燥废气设备自带除尘装置+酒精冷凝回收装置+15m 高排气筒高空排放;压制成型含尘废气设计净化空调系统一套;真空烧结废气石蜡冷凝吸附装置回收+15m 高排气筒高空排放;磨削加工粉尘集尘装置+布袋除尘器除尘+无组织排放。

噪声污染防治。球磨设备、压制成型设备、喷雾干燥设备等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、安装隔震机座及橡胶减震垫、设备送排风管管道安装消声器等有效的降噪、减振措施,确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准后排放。

已落实,基础减震、加装吸声材料、机房隔声,厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准后排放。

固体废弃物收集、暂存、处置的环境管理。除 尘系统收集的粉尘、边角料、废包装材料统一 收集后,定期外售;废润滑油、磨削液循环池 沉渣、烧结炉产生的废石蜡及污水处理池沉 渣为危险废弃物,须集中收集、分类暂存于危 险废弃物暂存间,定期交由具有危废处理资 质的单位进行处理;生活垃圾集中收集,生活 污水预处理池污泥定期清掏并收集,交由市 政环卫部门清运处理。

已落实,一般固废:除尘系统收集的粉尘、磨削加工产生的边角料、残次品、废包装材料等经收集后统一售卖;生活垃圾收集后交由环卫部门定期统一清运;废水固化机析出固体交由有处理资质的单位处理;预处理池污泥由环卫部门定期清运。废活性炭已进行脱附处理作为一般固废环卫部门定期清运;污水循环系统产生的污泥量交由有处理资

强化污染风险防范。酒精库房保持良好通风,远离火种、热源,防止阳光直射,库房内容器保持密封,采用环氧树脂膜+抗渗混凝土对库房面进行防渗处理,并构筑围堤,避免泄露酒精流入河流、下水道、排洪沟等地方;危废暂存间内各类危险废弃物须分类、分区暂存,设置明显的危险废弃物标识、标牌,同时做好防腐、防雨、防渗措施;磨削液循环池须做好重点防渗处理;强化风险防范意识,严格按操作规程操作,加强车间通、排风,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。

# 质的单位处理。

已落实,对于酒精库房、危废储存间、磨削液循环池等重点防治区域采用防渗混凝土+防渗卷材+环氧树脂漆;其它主要生产区、公辅设施区等一般防治区域采用防渗混凝土进行硬化。本项目制定了相应的应急预案,并在环保局进行了备案。

# 8、卫生防护距离

根据建设项目环境影响评价报告表,本项目卫生防护距离为50米,卫生防护距离内无居民区、学校、医院等敏感项目。

# 表七验收监测结论

# 1、结论与建议

#### 1.1 验收监测结论

# (1) 废水

验收监测期间,污水总排口排放废水中 pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、动植物油、石油类、阴离子表面活性剂监测结果满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 三级标准,氨氮、总磷监测结果满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准。

# (2) 废气

验收监测期间,喷雾干燥废气排气筒、真空烧结废气排气筒有组织排放废气中 VOCs 监测结果满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 3 涉及有机溶剂生产和使用的其他行业标准。

厂界无组织排放废气中 VOCs 监测结果满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 5 其他标准; 颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 标准。

# (3) 噪声

验收监测期间,工业企业厂界环境噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中3类标准。

#### (4) 固体废物

固体废物处置措施已按照环评要求落实,项目产生的一般固体废物和危险固体 废物均能够得到妥善处置。

# (5) 总量控制

在验收监测期间,废水中COD、氨氮排放总量满足环境影响报告表核算结果。

#### (6) 环保管理制度

项目配置了环境管理人员,制定了《环境保护管理制度》,各项处理设施运行状态良好。

#### (7) 环境风险防范措施与应急预案检查

项目全面落实了各项风险防范措施,能够有效的应对各种环境风险事故。环评 要求的风险设备、装置均按要求进行建设。

#### (8) 卫生防护距离

根据建设项目环境影响评价报告表,本项目卫生防护距离为50米,卫生防护距离内无居民区、学校、医院等敏感项目。

综上所述,成都美奢锐新材料有限公司汽车金属陶瓷刀具研发及产业化项目在建设过程中执行了环境影响评价法和"三同时"制度。项目总投资 7500 万元,其中环保投资 102 万元人民币,占总投资的 1.36%,配套的环保设施及措施基本按照环评要求建成或落实。验收监测期间,项目废水、废气、噪声排放监测结果均符合相应的标准限值要求,固废处置措施符合环评及批复要求。公司制定了环保管理制度。

本验收监测报告是针对本次 2021 年 09 月 13 日~14 日 2 天验收监测期间的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。建议通过竣工环境保护验收。

# 2、建议

- (1) 严格在岗人员操作管理,操作人员须通过培训和定期考核,方可上岗:
- (2)加强对环保工作人员的培训,严格环保管理制度及专人负责制度,加强 对环保设施运行情况的管理与检查;
  - (3) 加强风险防范,避免突发性环境事故,定期开展应急培训和演练;
- (4) 定期请有资质单位对项目产生排放的污染物进行监测,确保污染物长期、稳定达标排放。

#### 附表:

附表 1 建设项目工程竣工环境保护"三同时"验收登记表

# 附图:

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目外环境关系图

附图 3 项目卫生防护距离图

附图 4 厂区总平图

附图5车间平面布置图

附图 6 环保设施图

# 附件:

附件1营业执照

附件2四川省固定资产投资项目备案表

附件3危废协议

附件4排污许可证

附件5应急预案备案表

附件6项目环境保护管理制度

附件7项目工况统计表

附件8环保验收报告表情况说明

附件9项目验收监测报告

# 建设项目工程竣工环境保护"三同时"验收登记表

填表单位(盖章):

填表人(签字):

项目经办人(签字):

	项目名称		汽车金属陶瓷力	刀具研发及产业	2化项目		J	项目代码	川投资备【51011216	5071901】0051 号	建设地点	į.	四川省成都经济技术开发区车城西 一路 566 号		发区车城西		
	行业类别(分类管理名 录)		C3321	切削工具制造			3	建设性质	√新建□改扩建		项目厂区中心经	度/纬度	104.178890°E 30.343864°N				
	设计生产能力		金属陶瓷	<b>を</b> 刀具 <b>5000</b> 万月	1		实际	际生产能力	一期金属陶瓷刀片 金属刀具 2886 万片		环评单位		安徽锦美环保有限公司		!公司		
	环评文件审批机关		成都市龙泉	泉驿区环境保护	局		i	审批文号	龙环审批[2016]复字 252 号		环评文件类	型		报告表			
	开工日期			2021.5				竣工日期	2021.8		排污许可证申领			2020.5.12			
建设项目	环保设施设计单位		-					设施施工单位	-		本工程排污许可	证编号		-			
╽遊「	验收单位		成都美奢锐新材料有限公司					设施监测单位	四川中环康源卫生技	大服务有限公司	验收监测时	工况		>75%			
	投资总概算(万元)		30000					と   予   と   予   ・   ・   ・   ・   ・   ・   ・   ・   ・	400		所占比例( <sup>9</sup>	%)		1.3			
	实际总投资			7500			实际3	环保投资(万 元)	102		102		所占比例(%)		1.36		
	废水治理 (万元)	1	废气治理 (万元)	83	噪声治理(万 元)	10	固体。	废物治理(万 元)	3		环境风险 (万元)		5	其他 (万元)	-		
	新增废水处理设施能力	-				新增废	新增废气处理设施能		年平均工作时		2008						
	运营单位					育用代码(或组织机构代 码)		91510112050096549J		验收时间		2021.9					
	污染物	原有排 放量(1)	本期工程实际排放 浓度(2)	本期工程允许 排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程		本期工程实际排 放量(6)	本期工程核定排放 总量(7)	本期工程"以新 带老"削减量(8)	全厂实际排放 总量(9)	全厂核		区域平衡替代 削减量(11)	排放增减 量(12)		
\ \sk	废水							0.1241	,	,	0.1241		- , ,		0.1241		
污染	化学需氧量		69.5	500				0.0863	2.32		0.0863	2.3	32		0.0863		
物排放达	氨氮		3.78	45				0.00469	0.037		0.00469	0.0	37		0.00469		
旅 与	总磷																
│总量	废气																
控制	二氧化硫																
(I	烟尘																
业建	工业粉尘																
设项	氮氧化物																
目详	工业固体废物																
填)	与项目有关的 其他特征污染 物																

注:1、排放增减量:(+)表示增加,(-)表示减少。2、(12)=(6-(8)-(11),(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位:废水排放量——万吨年;废气排放量——万标立方米/年;工业固体废物排放量——万吨/年;水污染物排放浓度——亳克/升