

# 压气机制造项目竣工环境保护 验收监测报告表

中衡检测验字[2020]第 53 号

建设单位：                     势加透博（成都）科技有限公司                    

编制单位：                     四川中衡检测技术有限公司                    

2020 年 9 月

建设单位法人代表： 张学峰  
编制单位法人代表： 殷万国  
项目负责人： 刘 欢  
填表人： 朱 磊

建设单位： 势加透博（成都）科技  
有限公司（盖章）  
电话： 028-86942641  
传真： /  
邮编： 610500  
地址： 成都市新都工业东区虎桥路  
199号B区8栋

编制单位： 四川中衡检测技术有限  
公司（盖章）  
电话： 0838-6185087  
传真： 0838-6185095  
邮编： 618000  
地址： 德阳市旌阳区金沙江东路  
207号2、6、8楼

表一

建设项目名称	压气机制造项目				
建设单位名称	势加透博（成都）科技有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 （划√）				
建设地点	四川省成都市新都区高新技术园区虎桥路 199 号 B 区 8 栋				
主要产品名称	XT-FCC 系列气悬浮空压机				
设计生产能力	XT-FCC 系列气悬浮空压机 2000 台/a				
实际生产能力	XT-FCC 系列气悬浮空压机 2000 台/a				
建设项目环评时间	2019 年 9 月	开工建设时间	2019 年 10 月		
调试时间	2019 年 12 月	验收现场监测时间	2020 年 4 月 18 日~2020 年 4 月 19 日、2020 年 7 月 30 日~2020 年 7 月 31 日		
环评报告表 审批部门	成都市新都生 态环境局	环评报告表 编制单位	成都中环国保科技有限公 司		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	30.2 万元	比例	1%
实际总投资	3000 万元	实际环保投资	28.2 万元	比例	0.9%
验收监测依据	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）； 2、环境保护部，国环规环评[2017]4 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告，（2017 年 11 月 22 日）； 3、生态环境部，公告 2018 第 9 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，（2018 年 5 月 15 日） 4、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日起实施，（2014 年 4 月 24 日修订）； 5、《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日起实				

	<p>施，（2017年6月27日修订）；</p> <p>6、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016年1月1日起实施，（2018年10月26日修订）；</p> <p>7、《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，（2018年12月29日修订）；</p> <p>8、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年9月1日起实施，（2020年4月29日修订）；</p> <p>9、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>10、成都市环境保护局，成环发[2019]308号，《关于开展建设项目竣工环境保护自主验收抽查工作的通知》，2019.8.26；</p> <p>11、新都区发展和改革委员会，川投资备[2019-510114-34-03-372110]FGQB-0389号，《四川省固定资产投资项目备案表》，2019.7.15；</p> <p>12、成都中环国保科技有限公司，《压气机制造项目环境影响报告表》，2019.9；</p> <p>13、成都市新都生态环境局，新环承诺环评审[2019]41号，《关于势加透博（成都）科技有限公司压气机制造项目环境影响报告表的批复》，2019.8.21；</p> <p>14、验收监测委托书。</p>
<p><b>验收监测标准、标号、级别</b></p>	<p>废水：执行《污水综合排放标准》GB8978-1996表四中三级排放标准；氨氮、总磷标准执行《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。</p>

废气：执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度标准限值。

噪声：《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。

固废：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单。

## 1 前言

### 1.1 项目概况及验收任务由来

势加透博（成都）科技有限公司成立于 2019 年，租用成都赤湾国际油气基地有限公司 8#厂房（2348 平方米），购置安装相关生产设备，开展燃料电池压气机的加工制造，项目投产后年加工 XT-FCC 系列气悬浮空压机 2000 台。

项目于 2019 年 7 月 15 日经新都区发展和改革局《四川省固定资产投资项目备案表》（川投资备[2019-510114-34-03-372110]FGQB-0389 号）备案；2019 年 9 月成都中环国保科技有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2019 年 8 月 21 日成都市新都生态环境局以新环承诺环评审[2019]41 号文下达了审查批复。

势加透博（成都）科技有限公司压气机制造项目于 2019 年 12 月投入运营。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司正常生产，达设计能力的 75% 以上。符合验收监测条件。

受势加透博（成都）科技有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2020 年 1 月对“压气机制造项目”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 2020 年 4 月 18 日~2020 年 4 月 19 日、2020 年 7 月 30 日~2020 年 7 月 31 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项目工程竣工环境保护验收监测表。

本项目位于成都市新都工业东区虎桥路 199 号 B 区 8 栋，租用成都赤湾国际油气基地有限公司 8# 厂房。本项目外环境关系为：项目北侧为 1~10# 车间、成都尖峰旱雪体育设备有限公司、13# 车间；项目西侧为 C4 车间；项目南侧为 C3 车间（釉姿润科技）、C2 车间（内入驻有兴邦能源科技、铭银石油科技、虫林科技、道勤石油、天佑轨道、成耀科技、北泰航空等企业）、C1 车间（内入驻有潜驱石油、海锐能源、燊南科技、嘉恒精密机械等企业）。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 3。

本项目劳动定员 30 人，每天工作 8 小时，年工作 300 天。本项目由主体工程、辅助工程、仓储工程、公用工程、环保工程、依托工程。项目组成及主要环境问题见表 2-1，主要设备见表 2-2，主要原辅材料及能耗表见表 2-4。项目水量平衡见图 2-1。

## 1.2 验收监测范围

本项目验收范围有：主体工程（生产车间、研磨车间、超精密加工车间）、辅助工程（检验区、办公区）、仓储工程（原辅料库房、成品库房）、公用工程（给水、排水、供电）、环保工程（废气、噪声、固废）、依托工程（废水处理）。详见表 2-1。

## 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。

表二

2 项目工程内容及工艺流程介绍

2.1 工程建设内容及工程变更

2.1.1 项目建设内容

势加透博（成都）科技有限公司位于成都市新都区高新技术园区虎桥路 199 号 B 区 8 栋，租用成都赤湾国际油气基地有限公司 8#厂房 2348 平方米，购置安装相关生产设备建设压气机制造项目。项目运营后具备年产 XT-FCC 系列气悬浮空压机 2000 台。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称	项目	建设内容		主要环境问题
		环评	实际	
主体工程	生产车间	面积约 950 平米，西侧布设有砂轮磨、来料区、铁屑集中处。中部布置有四轴加工加工中心、车床、压力机等主要机器设备 14 套（台），东侧为热装、外研、平面研区域，布设有平面磨床（型号：m7140）、外圆磨床（型号：m1420）共 2 套	面积约 950 平米，西侧布设有砂轮磨、来料区、铁屑集中处。中部布置有四轴加工加工中心、车床、压力机等主要机器设备 17 套（台），东侧为热装、外研、平面研区域，布设有平面磨床（型号：m7140）、外圆磨床（型号：m1420）共 2 套	粉尘、噪声、固废、废切削液
	研磨车间	占地约 46m <sup>2</sup> ，主要用于研磨工序，内布设有研磨机 1 台	与环评一致	粉尘、噪声、固废、废切削液
	超精密加工车间	约 231 m <sup>2</sup> ，用于加工精度较高零件的车间	与环评一致	粉尘、噪声、废切削液
辅助工程	检验区	约 172 m <sup>2</sup> 、北侧为实验室及附属设施设备（包含实验室外区域、保密室、动平衡机），南侧为精密检验室	约 172 m <sup>2</sup> 、北侧为实验室及附属设施设备（包含实验室外区域、保密室），南侧为精密检验室、动平衡机	/
	办公区	位于厂区东侧，分上下两层，约 500m <sup>2</sup> ，布设有若干办公设施	与环评一致	办公垃圾
仓储工程	原辅料库房	位于厂区中部北侧，约 44m <sup>2</sup> ，主要用于存放刀具、劳保用品，切削液，切削液存放区设置围堰和防渗措施	位于厂区中部北侧，约 44m <sup>2</sup> ，主要用于存放刀具、劳保用品，切削液设置单独房间存放，地面均采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆防渗	/
	成品库房	位于厂区中部南侧，约 56m <sup>2</sup> ，用于堆存成品	与环评一致	
公用	给水	本项目给水为园区自来水供给	与环评一致	/

工程	排水	本项目采用雨污分流系统，雨水经过雨水沟排出；废水经过预处理后外排园区管网进入新都工业东区污水处理厂		与环评一致	/	
	供电	采用市政电网供给		与环评一致	/	
环保工程	废气	粉尘	机械加工为设备自带的切削液湿式加工	与环评一致	/	
	噪声	设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；合理布置产噪设备。尽量将高噪声设备集中摆放，置于厂房内中部，以有效利用噪声距离衰减作用；定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行		与环评一致	/	
	固废	金属尘灰、边角料、不合格产品	集中收集（边角料沥干切削液），暂存铁屑暂存处，定期外售物资回收公司，不合格品返回工序进一步加工		与环评一致	/
		生活垃圾	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运		与环评一致	/
		废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油、废空压机油	建设1座不小于占地4平方米的危废暂存间，危险废物暂存于危废间，交由资质单位处理		与环评一致	/
依托工程	废水处理	生活污水	生活污水采用预处理池处理后外排园区管网进入新都卫星城工业东区污水处理厂	与环评一致	/	
		地面冲洗废水、含油洗手废水	隔油器处理后外排预处理池后外排园区管网进入新都卫星城工业东区污水处理厂	与环评一致	/	

### 2.1.2 项目主要设备介绍

表 2-2 主要设备一览表

序号	环评拟建		实际建成		规格型号	是否与环评一致
	设备名称	数量	设备名称	数量		



1	车床	8	车床	9	M6140、M6150、M6130、M6136	增加一台
2	平面磨床	2	数控磨床	2	m7140	是
3	外圆磨床	1	外圆磨床	1	m1420	是
4	研磨机	1	研磨机	1	/	是
5	四轴加工中心	1	四轴加工中心	2	VL1160	增加一台
6	动平衡机	1	动平衡机	1	HM10BK	是
7	压力机	1	压力机	1	/	是
8	铣床	0	铣床	1	N5	增加一台

### 2.1.3 项目变更情况

项目检验区平面布局、设备数量与原环评不一致，但不会导致环境影响发生显著变化。根据环境保护部办公厅文件环办[2015]52号《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》：“根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”。因此，本项目不属于重大变动。变动情况见表 2-4。

表 2-4 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
辅助工程	检验区：约 172 m <sup>2</sup> 、北侧为实验室及配属设施设备（包含实验室外区域、保密室、动平衡机），南侧为精密检验室	检验区：约 172 m <sup>2</sup> 、北侧为实验室及配属设施设备（包含实验室外区域、保密室），南侧为精密检验室、动平衡机	平面布局发生改变，实际使用面积不变
主要设备	设备数量 15 台	设备数量 18 台	由于疫情原因，导致产品订单积压，特增加 3 台设备，加快工期，项目产品方案及产品规模不变（说明见附件 9）

## 2.2 原辅材料消耗及水平衡

### 2.2.1 原辅材料消耗

表 2-5 主要原辅材料及能耗情况表

产品	环评预测	实际消耗	备注	是否与
----	------	------	----	-----

	名称	年耗量(t)	名称	年耗量(t)		环评一致
主(辅)料	铝合金	5	铝合金	5	/	是
	切削液	0.2	切削液	10		是
	研磨液(煤油)	10	研磨液(煤油)	0.2		是
	机油	0.2	机油	0.2		是
	空压机油	200	空压机油	200	设备厂商维护,场内不贮存	是
能耗	电	12万Kw h	电	12万Kw h	市政供电	-
	自来水	1080t	自来水	804t	自来水	-

### 2.2.2 项目水平衡

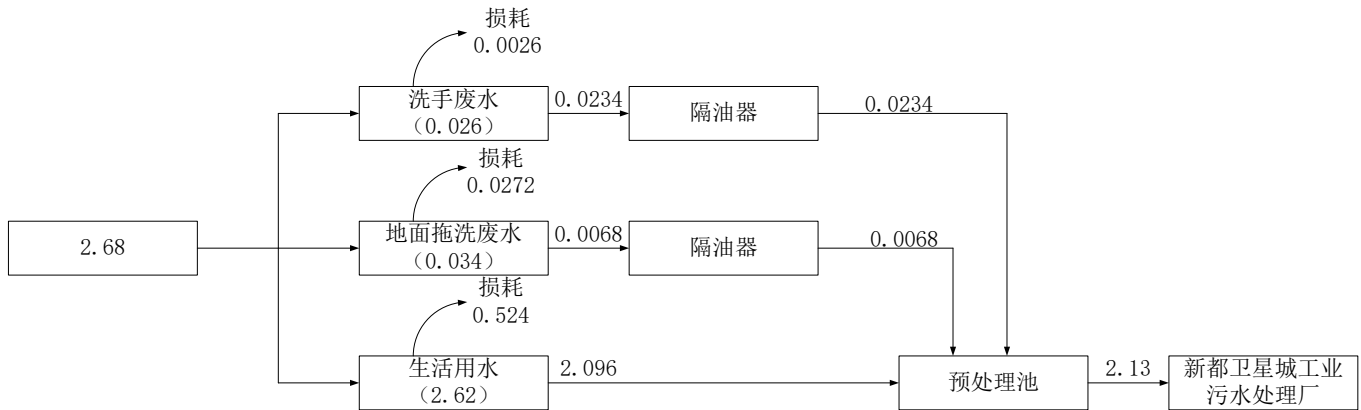


图 2-1 项目水平衡图 (消耗单位: m³/d)

## 2.3 主要工艺流程及产污环节 (处理工艺流程图)

### 2.3.1 项目生产工艺

本项目外购合格铝材加工形成左右前段主轴、转子、密封套、二级螺母、推力盘、机壳组件，并外购蜗壳、叶轮、电机定子、轴承等成品部件，最后形成组装形成项目成品。项目自己生产部件、外购部件关系如下图：

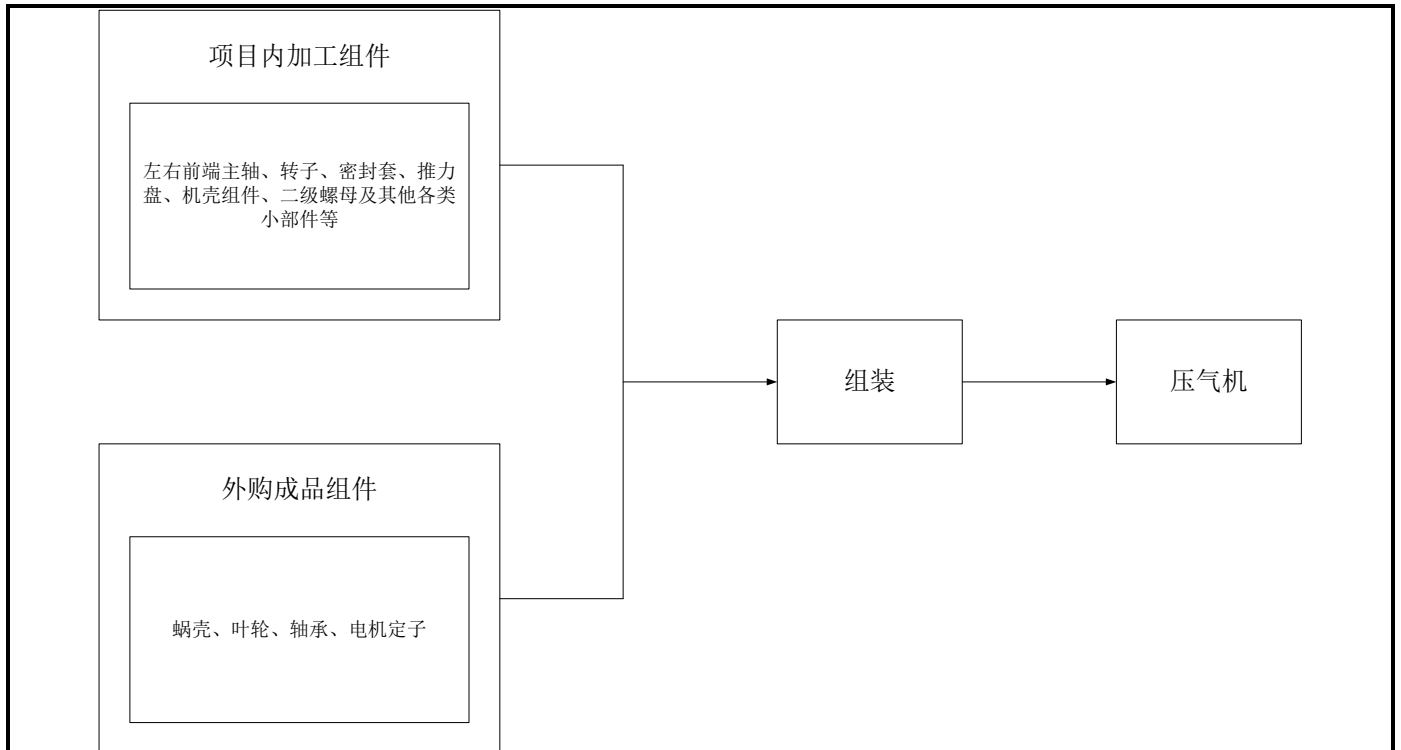


图 2-2 生产部件、外购部件关系图

### 工艺流程及简述

本项目主要工艺为车加工和打磨等，无表面处理、焊接等工序，涉及的镀铬、激光焊等工序采取外包处理（承诺书见附件 6）

左右主轴、转子、密封套、二级螺母等组件工艺流程：

项目组件左右主轴、转子、密封套、二级螺母生产工艺基本相同，工艺流程及产污环节如下：

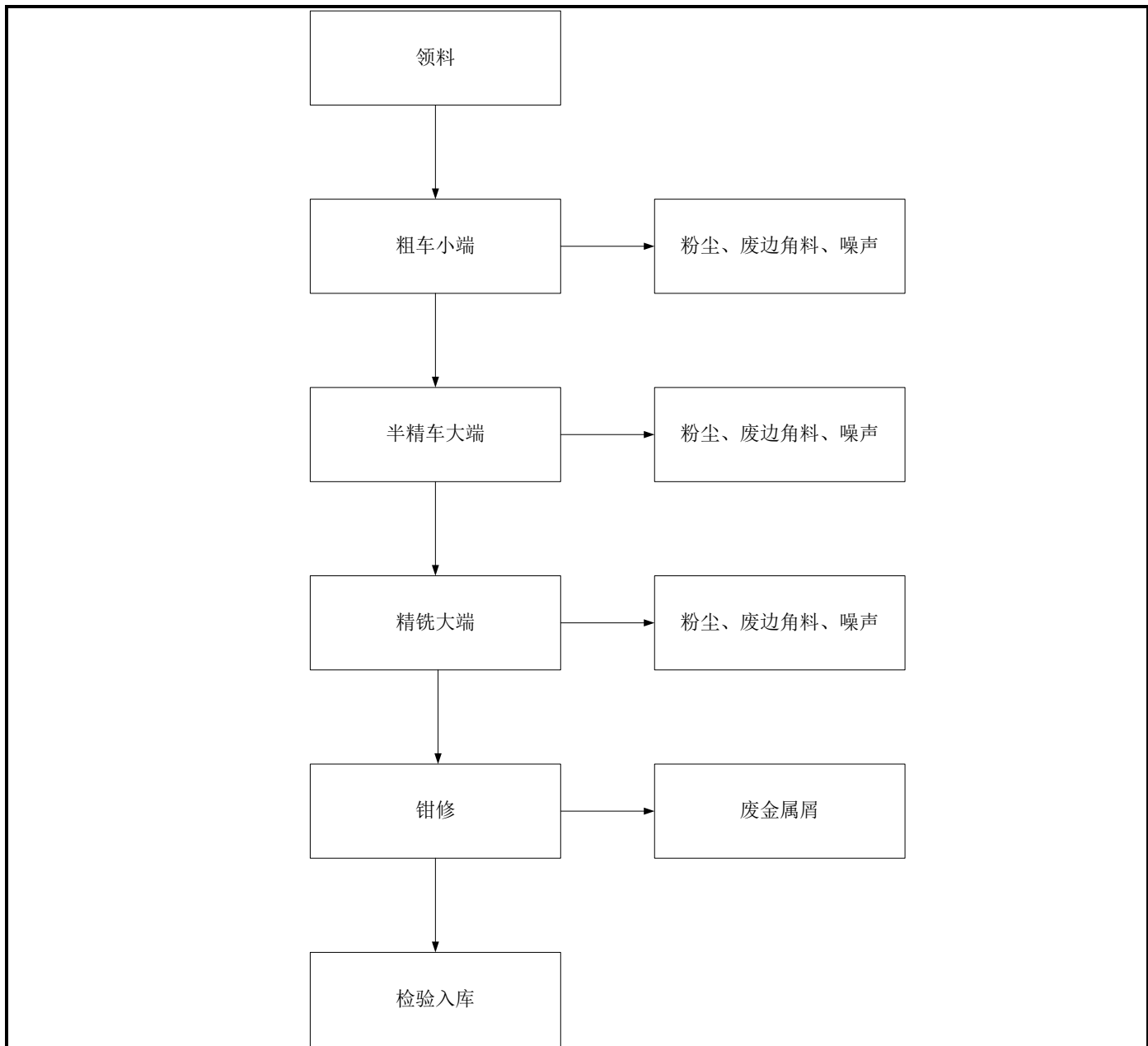


图 2-3 左右主轴、转子、密封套、二级螺母等组件工艺

**工艺简述：**

**领料：** 将本项目外购合规铝材（无需场内再行单独切割，直接进入车加工）运至备料区。

**粗车：** 将合规铝材采用数控车床或普通车床进行车加工，车加工是车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是将工件表面的多余材料切削掉，对产品尺寸、粗糙度要求不高，在允许范围内采用大的切削深度和进给量，切削全过程喷淋切削液，切削液经车床底部托盘收集后由泵机抽回循环使用，切削液定期更换。该工序产生噪

声、下脚料、废切削液。

**半精车小端：**采用数控车床对热处理后的零部件进行边角和厚度、直径的修整。该过程在数控车床中（精车加工过程处于密闭状态）进行，切削全过程喷淋切削液，切削液经车床底部托盘收集后由泵机抽回循环使用，切削液定期更换。主要产生金属碎屑、噪声，废切削液。

**半精车大端：**采用数控车床对热处理后的零部件进行边角和厚度、直径的修整。该过程在数控车床中（精车加工过程处于密闭状态）进行，切削全过程喷淋切削液，切削液经车床底部托盘收集后由泵机抽回循环使用，切削液定期更换。主要产生金属碎屑、噪声，废切削液。

**钳修：**对车削加工或铣削加工后的零部件进行去毛刺、攻丝、精铰孔等工作。该过程主要为手工操作，主要产生金属碎屑。

**检验入库：**依据零件图纸对零件各项尺寸进行检验。加工的成品打包入库待售。

**推力盘工艺流程：**

项目组件推力盘生产工艺流程及产污如下图：

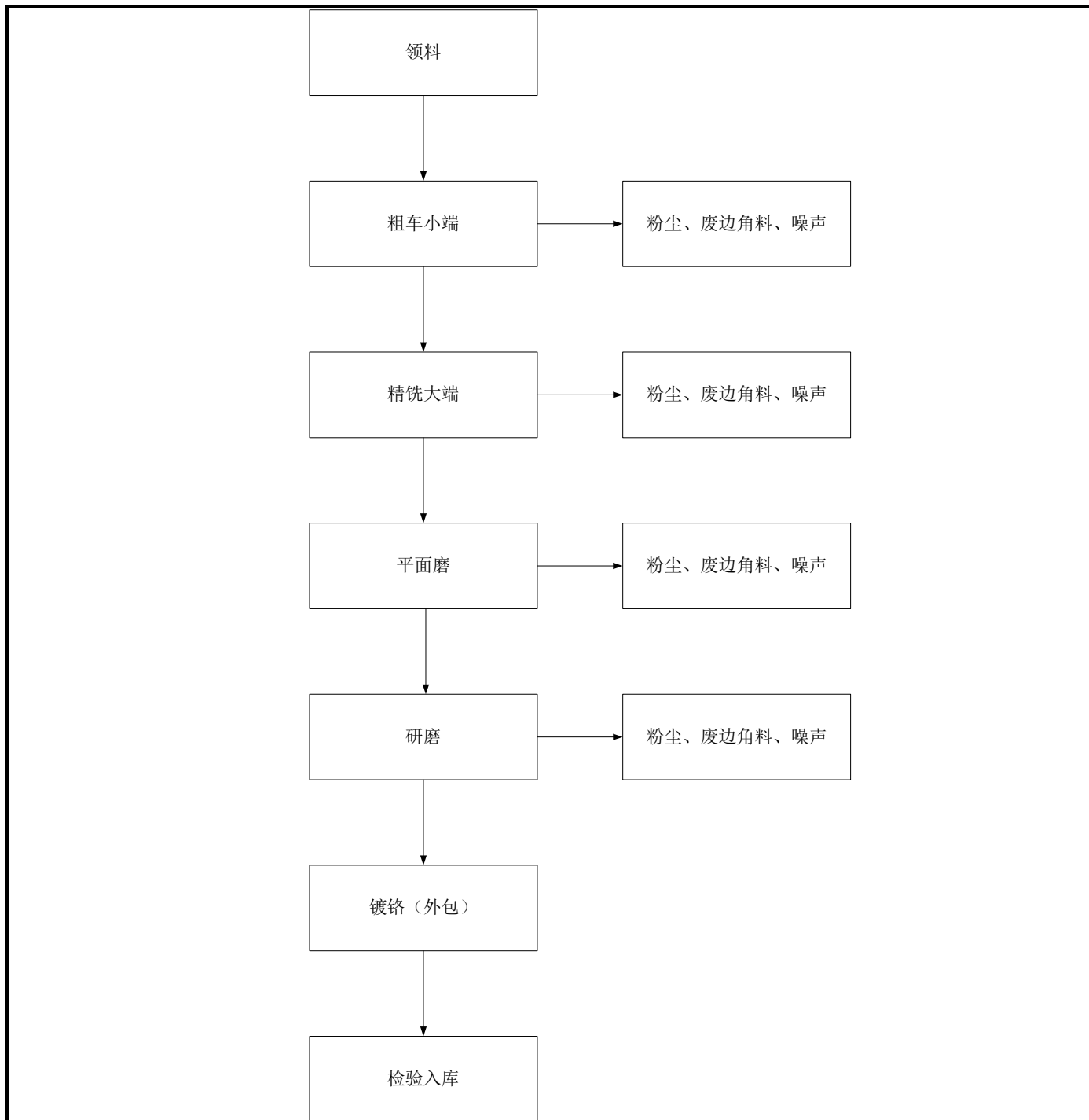


图 2-4 推力盘工艺流程

**推力盘工艺简述：**

**领料：** 将本项目外购合规钢材（无需场内再行单独切割，直接进入车加工）运至备料区。

**粗车小端：** 采用数控车床或普通车床进行车加工，车加工是车刀对旋转的工件

进行车削加工，主要是将工件表面的多余材料切削掉，对产品尺寸、粗糙度要求不高，在允许范围内采用大的切削深度和进给量，切削全过程喷淋切削液，切削液经车床底部托盘收集后由泵机抽回循环使用，切削液定期更换。该工序产生噪声、下脚料，废切削液。

**精铣大端：**采用数控铣床或加工中心进行铣加工，铣加工是铣刀旋转对工件进行铣削加工，主要是将工件表面的多余材料切削掉，切削全过程喷淋切削液，切削液经车床底部托盘收集后由泵机抽回循环使用，切削液定期更换。该工序产生噪声、下脚料，废切削液。

**平面磨：**采用平面磨床进行磨加工，磨加工是砂轮旋转对工件进行磨削加工，主要是将工件表面的多余材料切削掉并保证零件厚度及平面度等尺寸精度要求，切削全过程喷淋切削液，切削液经车床底部托盘收集后由泵机抽回循环使用，切削液定期更换。。该工序产生噪声、金属屑，废切削液。

**研磨：**采用研磨机或手工进行研磨加工，研磨加工是研磨液（煤油）对工件进行研磨加工，主要是在平面磨基础上对零件进一步进行精密磨削保证平面度等形位精度要求，研磨过程研磨液使用量非常少，单次使用量约为 50ml，基本不会产生废液。该工序产生噪声。

**镀铬（外包）：**采用电镀液对零件指定区域镀上一定厚度与基体的机械、物理和化学性能不同的表层。

**检验入库：**依据零件图纸对零件各项尺寸进行检验。加工的成品打包入库待售。

**机壳组件工艺流程：**

项目组件机壳工艺流程及产污如下图：

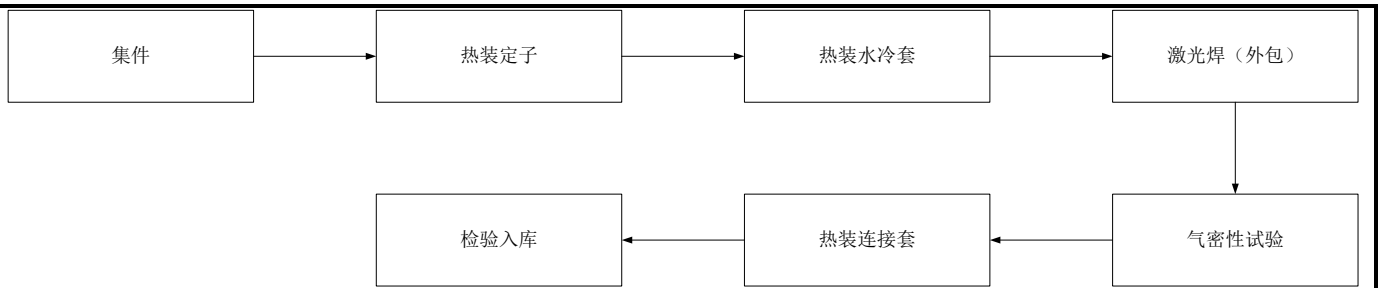


图 2-5 机壳组件工艺

### 机壳组件工艺简述：

**集件：**将本项目外购及自制合规零件（无需场内再行单独切割，直接进入车间加工）运至装配区。

**热装定子：**采用烤箱加热壳体使其受热膨胀，并适时装入电机定子，装入后放置于室温环境待其冷却即完成该工序。

**热装水冷套：**采用烤箱加热水冷套使其受热膨胀，并适时将其取出装入电机壳体，装入后放置于室温环境待其冷却即完成该工序。

**激光焊（外包）：**采用高能激光束对水冷套与电机壳体接缝处进行激光焊接，使接缝处熔化并形成熔池，熔池冷却凝固后便接合。

**气密性实验：**采用增压水泵等设备对水冷套与电机壳体进行气密性试验，通过通入一定压力水后观察整体有无泄漏的情况来判定焊接性能是否符合图纸及相关技术协议要求。

**热装连接套：**采用烤箱加热连接套使其受热膨胀，并适时将其取出装入电机壳体，装入后放置于室温环境待其冷却即完成该工序。

**检验入库：**依据零组件图纸对零组件各项尺寸进行检验。加工的成品打包入库待售。



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

项目运营期员工日常办公会产生生活污水；员工洗手废水；项目车间使用拖布进行清洁，会产生拖布清洗废水；

治理措施：

①生活污水：本项目员工生活污水（排放量：2.096m<sup>3</sup>/a）依托园区已建 6m<sup>3</sup>预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

②员工洗手废水：本项目员工洗手含油废水（排放量：0.0234m<sup>3</sup>/a）经洗手池旁隔油器（0.012m<sup>3</sup>）处理后依托园区已建 6m<sup>3</sup>预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

③地面拖洗废水：本项目地面采用拖把拖洗，拖洗废水（排放量：0.0068m<sup>3</sup>/a）经拖把清洗处隔油器（0.012m<sup>3</sup>）处理后依托园区已建 6m<sup>3</sup>预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

#### 3.2 废气的产生、治理及排放

本项目产生的废气主要为打磨过程产生的金属粉尘。

治理措施：项目打磨过程中会产生金属粉尘，金属粉尘质量较大，沉降较快，项目在打磨过程中配合切削液湿法打磨，打磨粉尘重力沉降，在车间内无组织排放。

#### 3.3 噪声的产生、治理

本项目的噪声污染源来自车床、铣床和加工加工中心、实验室内等设备噪声。

治理措施：①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；②安装时设备安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；③合理布置产噪设备位置，距离衰减；④合理安排生产时间，仅昼间生产，夜间不生产的工作制度降低生产噪声产生时间。⑤定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。⑥实验室噪声加

装降噪箱降噪。

### 3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

项目建成投运后，固体废物主要为边角料、金属尘灰、废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油和生活垃圾。

**一般固废：**

**边角料、金属尘灰：**集中收集至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司。

**生活垃圾：**经垃圾桶集中收集后，定期外运至产业园垃圾收集点，由环卫部门清运。

**危险固废：**

**废空压机油：**项目螺杆空压机每 3000 小时左右更换一次空压机油，更换产生的废空压机油（HW08）统一收集于危废暂存间，定期交由四川省中明环境治理有限公司处置。

**废切削液：**作为危险废物（HW09），统一收集于危废暂存间，定期交由四川省中明环境治理有限公司处置。

**含油废抹布、废手套：**项目在设备检修，操作等会产生含油废抹布、废手套，产生的含油废抹布、废手套（HW49）收集于危废暂存间，定期交由四川省中明环境治理有限公司处置。

**隔油器收集废油：**隔油器收集废油（HW08）暂存于危废暂存间，定期交由四川省中明环境治理有限公司处置。

该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	来源	废弃物名称	产生量 (t/a)	废物识别	处理方式
1	办公生活	生活垃圾	4.5	一般固废	交由环卫部门清运处理
2	生产过程	边角料	13	一般固废	外售物资回收公司
3	生产过程	金属尘灰	0.001	一般固废	
4	机械加工、检修	废空压机油	0.2	HW08	交由四川省中明环境治理有限公司处置
5		废切削液	0.1	HW09	

6		含油抹布、手套	0.01	HW49	
7		隔油器收集废油	0.001	HW08	

### 3.5 地下水污染防治措施

本项目地下水防治措施采取源头控制的措施，减少污染物的跑、冒、滴、漏。

分区防渗

重点防渗：项目厂房内所有地面均采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆。

项目危废暂存间地面及围堰均采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆，在危废暂存桶下方设置了钢制托盘防渗。

项目切削液设置单独房间存放，地面采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆防渗。

车加工使用切削液机器的设备地面均采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆，在设备下方设置了接油托盘。

一般防渗：项目厂房内所有地面均采用了混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆。

### 3.6 处理设施

表 3-2 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

类别		环评环保措施	投资	实际环保措施	投资
施工期	污水处理	依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂	/	项目施工期已结束，现场无环境遗留问题，无施工期环境相关投诉问题。	/
	防尘措施	按照《关于加强灰霾污染防治的通知》做到“六必须”、“六不准”作业	1.0		1.0
	固废处理	建筑垃圾尽量回收，不能回收的外运至建筑垃圾填埋场；生活垃圾集中收集后由环卫部门清运	2.0		2.0
	噪声防治	优化施工机械，基础减振、厂房隔声	0.5		0.5
运营期	污水处理	生活污水依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂	/	生活污水依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂	/

		职工洗手含油废水采用隔油器处理后排至预处理池，最终进入新都卫星城工业东区污水处理厂	0.5	职工洗手含油废水采用隔油器处理后排至预处理池，地面拖洗废水经拖把清洗处隔油器处理后排至预处理池，预处理池处理后经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理	0.5
废气处理	打磨粉尘	使用切削液湿式作业	4.5	使用切削液湿式作业	4.5
固废处理	金属尘灰	边角料采用设备自带的滤网沥干切削液后和金属尘灰、废弃白钢玉砂集中收集至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司	0.5	边角料采用设备自带的滤网沥干切削液后和金属尘灰、废弃白钢玉砂集中收集至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司	0.5
	边角料				
	废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油	采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废间（4m <sup>2</sup> ），交由资质单位处理	4.0	采用带盖塑料桶对危废分类收集，暂存于危废暂存间（4 m <sup>2</sup> ），定期交由四川省中明环境治理有限公司处理	4.0
	生活垃圾	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运	0.1	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运	0.1
噪声防治	设备选型上应选用先进的、噪声低、振动小的生产设备；安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；合理布置产噪设备。尽量将高噪声设备集中摆放，置于厂房内中部，以有效利用噪声距离衰减作用		2.0	①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；②安装时设备安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；③合理布置产噪设备位置，距离衰减；④合理安排生产时间，仅昼间生产，夜间不生产的工作制度降低生产噪声产生时间。⑤定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。⑥实验室噪声加装降噪箱降噪。	2.0
环境风险	火灾防范	项目应按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消防栓及灭火器等	4.0	项目按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消防栓及灭火器等	3.0
		危废间和辅料库（存放切削液）外应设置消防沙，干粉或泡沫灭火器		危废暂存间和存放切削液房间外均设置有灭火器	

泄漏 风险	重点防渗	危废间设置成 4 格池子，每格 1m <sup>2</sup> 高 0.3m 围堰。地面采用混凝土硬化（已有），然后地面和四周距地面 1m 以上铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆，其上采用钢板铺设防渗	6.0	危废暂存间设置单独房间存放，地面及围堰均采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆，在危废暂存桶下方设置了钢制托盘防渗	6.0
		铁屑暂存区地面采用混凝土硬化（已有），然后地面和四周距地面 1m 以上铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆		铁屑暂存区地面均采用混凝土硬化并铺设一层环氧树脂漆	
		辅料库（存放切削液）地面采用混凝土硬化（已有），然后地面和四周距地面 0.3m 以上铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆，设置 0.3m 的围堰并设置 1 个空桶应急用		切削液设置单独房间存放，地面采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆防渗	
		机械设备安装位置地面混凝土硬化（已有）		机械设备安装位置地面均采用混凝土硬化并铺设一层环氧树脂漆并在设备下方设置接油盘	
	一般防渗	厂房内其他区域混凝土硬化（已有）		厂房内所有地面均采用了混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆	
	编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案		2.0	已编制突发环境事件应急预案	1.0
排污 口规 范化	在危废间内外张贴危废相关标志标牌		0.1	在危废暂存间内外张贴了危废相关标志标牌	0.1
	在铁屑暂存区张贴一般固废标志牌			在铁屑暂存区张贴了一般固废标志牌	
环境 管理	设置环境保护管理机构，编制环境管理文件、编制危险废物管理制度并张贴在危废间墙上		3.0	设置环境保护管理机构，编制了环境管理文件、危险废物管理制度张贴在危废间墙上	3.0
合计			30.2		28.2

表 3-3 污染源及处理设施对照表

类型	污染源	主要污染物	环评要求	实际落实	排放去向
----	-----	-------	------	------	------

大气污染物	磨床	打磨粉尘	使用切削液湿式作业	使用切削液湿式作业	外环境
水污染物	工作人员	项目废水	职工洗手含油废水采用隔油器处理后排至预处理池	本项目员工洗手含油废水经洗手池旁隔油器处理后依托园区已建预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河	毗河
固体废物	生产过程	金属尘灰	集中收集（边角料沥干切削液）至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司	边角料采用设备自带的滤网沥干切削液后和金属尘灰集中收集至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司	合理处置
		边角料			
	生产过程	废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油	采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废间（4m <sup>2</sup> ），交由资质单位处理	采用带盖塑料桶对危废分类收集，暂存于危废暂存间（4m <sup>2</sup> ），定期交由四川省中明环境治理有限公司处理	合理处置
生产过程	生活垃圾	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运	合理处置	
噪声	生产过程	厂界噪声	设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；合理布置产噪设备。尽量将高噪声设备集中摆放，置于厂房内中部，以有效利用噪声距离衰减作用	①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；②安装时设备安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；③合理布置产噪设备位置，距离衰减；④合理安排生产时间，仅昼间生产，夜间不生产的工作制度降低生产噪声产生时间。⑤定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行。⑥实验室噪声加装降噪箱降噪。	外环境

## 表四

### 4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

#### 4.1 环评主要结论

本项目建设符合国家现行的产业发展政策；符合当地发展规划，选址合理；项目选址和总图布置合理，拟采取的污染防治措施有效可行。产生的废水、废气、噪声能够达标排放，固体废物处置去向明确，污染物排放满足总量控制要求。在严格落实各项污染防治措施的基础上，并充分考虑环评提出的建议后，从环境保护角度分析，该项目的建设可行。

#### 4.2 环评要求与建议

- 1、严格执行本环评要求，及时并且认真落实环保设施的建设。
- 2、生产过程中加强运行管理，严格执行操作规程，确保安全生产。加强生产过程的操作规范，同时确保环保设施的正常运行。
- 3、严格落实环保工程“三同时”，在项目施工和运营时落实各项环保治理措施。

#### 4.3 环评批复

势加透博（成都）科技有限公司：

你公司关于《势加透博（成都）科技有限公司压气机制造项目环境影响报告表》的报批申请收悉。根据成都中环国保科技有限公司（国环评证乙字第 3264 号）对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地址、采用的生产工艺以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当严格落实报告表提出的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。

#### 4.4 验收监测标准

##### 4.4.1 执行标准

废水：执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表四中三级排放标准；氨氮、总磷标准执行《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。

无组织排放废气：颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中二级无组织排放监控浓度限值。

厂界环境噪声：执行《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。

一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及其修改单。

#### 4.4.2 标准限值

验收监测标准与环评标准限值见表 4-1。

表 4-1 验收标准与环评标准对照表

类型	污染源	验收标准				环评标准			
废气	生产车间打磨废气	标准	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中二级无组织排放监控浓度限值。		标准	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中二级无组织排放监控浓度限值。			
		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )			
		颗粒物	无组织：0.1		颗粒物	无组织：0.1			
废水	生活废水、生产废水、地面冲洗废水	标准	《污水综合排放标准》GB8978-1996 表四中三级排放标准；氨氮、总磷标准执行《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 表四中三级排放标准；氨氮、总磷标准执行《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。			
		项目	排放浓度 mg/L	项目	排放浓度 mg/L	项目	排放浓度 mg/L	项目	排放浓度 mg/L
		pH	6~9	悬浮物	400	化学需氧量	500	五日生化需氧量	300
		五日生化需氧	300	化学需氧	500	氨氮	45	悬浮物	400



		量		量					
		石油类	20	动植物油	100	石油类	20	总磷	8
		氨氮	45	总磷	8	/	/	/	/
厂界环境噪声	设备噪声	标准	《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			标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准		
		项目	标准限值 dB（A）			项目	标准限值 dB（A）		
		昼间	65	夜间	55	昼间	65	夜间	55

表五

**5 验收监测质量保证及质量控制**

1、验收监测期间，工况必须满足验收监测的规定要求，否则停止现场采样和测试。

2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。

3、监测质量保证按《环境监测技术规范》进行全过程质量控制。

4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。

5、所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期间使用。

6、水样测定过程中按《水和废水监测分析方法》的要求进行测定。

7、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核，校核合格后使用。

8、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 $\leq 0.5\text{dB (A)}$ 。

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。

表六

## 6.验收监测内容

### 6.1 废水监测

#### 6.1.1 废水监测点位、项目及频率

表 6-1 废水监测点位、项目、时间及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生活废水、生产废水、地面冲洗废水	废水总排口	pH、化学需氧量、氨氮、总磷、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、动植物油。	2 天，4 次/天

#### 6.1.2 废水监测点位、项目及频率

表 6-2 废水监测方法、方法来源、使用仪器

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
pH 值(无量纲)	便携式 pH 计法	《水和废水监测分析方法》(第四版增补版)	ZHJC-W279 SX-620 笔式 pH 计	/
悬浮物	重量法	GB/T11901-1989	ZHJC-W589 ESJ200-4A 电子分析天平	4mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ505-2009	ZHJC-W319 SHP-150 生化培养箱 ZHJC-W161 SPX-150B 生化培养箱 ZHJC-W212 MP516 溶解氧测量仪	0.5mg/L
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
石油类	红外分光光度法	HJ637-2018	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.06mg/L
动植物油	红外分光光度法	HJ637-2018	ZHJC-W005 OIL460 型红外分光测油仪	0.06mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	ZHJC-W422/ZHJC-W142 723 可见分光光度计	0.025mg/L
总磷	钼酸铵分光光度法	GB11893-1989	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	0.01mg/L

### 6.2 废气监测

#### 6.2.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-3 无组织废气监测项目、点位及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	打磨粉尘	厂界上风向 1#	总悬浮颗粒物	监测 2 天，每天 3 次
2		厂界下风向 2#		

3		厂界下风向 3#		
4		厂界下风向 4#		

### 6.2.2 废气监测方法

表 6-4 无组织废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
总悬浮颗粒物	重量法	GB/T15432-1995 及 修改单	ZHJC-W589 ESJ200-4A 电子分析天平	0.001mg/m <sup>3</sup>

### 6.3 噪声监测

噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法见表 6-6。

表 6-5 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测频率	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
1#厂界东侧外 1m 处	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	ZHJC-W233 HS6288B 型噪声频谱分析仪
2#厂界南侧外 1m 处				
3#厂界西北角外 1m 处				
4#厂界北侧外 1m 处				

表七

7 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

7.1 验收期间工况情况

2020年4月18日~2020年4月19日、2020年7月30~2020年7月31日，势加透博（成都）科技有限公司压气机制造项目正常运行生产，生产负荷率均达到75%以上，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 7-1 验收监测生产负荷表

日期	产品名称	设计规模	实际规模	运行负荷 (%)
2020.4.18	XT-FCC 系列气悬浮空压机	6.6 台/d	6 台/d	91
2020.4.19	XT-FCC 系列气悬浮空压机	6.6 台/d	6 台/d	91
2020.7.30	XT-FCC 系列气悬浮空压机	6.6 台/d	6 台/d	91
2020.7.31	XT-FCC 系列气悬浮空压机	6.6 台/d	6 台/d	91

7.2 验收监测结果

7.2.1 废水监测结果

表 7-2 废水监测结果表 单位：mg/L

点位 项目	废水总排口								标准限值
	07月30日				07月31日				
	第1次	第2次	第3次	第4次	第1次	第2次	第3次	第4次	
pH 值 (无量纲)	6.91	6.90	6.94	6.93	7.05	7.02	7.05	7.06	6~9
悬浮物	87	90	92	83	76	74	83	80	400
五日生化 需氧量	86.4	75.6	74.1	84	74.9	76.9	71.9	74.0	300
化学 需氧量	265	263	252	262	264	258	264	268	500
石油类	0.47	0.48	0.40	0.40	0.19	0.18	0.13	0.14	20
动植物油	0.72	0.70	0.75	0.70	0.37	0.37	0.44	0.45	100
氨氮	26.5	25.1	24.4	26.1	22.1	21.9	21.0	20.8	45

总磷	2.95	3.11	3.08	3.08	3.28	3.21	3.18	3.32	8
----	------	------	------	------	------	------	------	------	---

监测结果表明，本次验收所测废水总排口氨氮、总磷监测结果符合《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，悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量、石油类、动植物油及 pH 监测结果均符合《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

### 7.2.2 无组织废气监测结果

表 7-3 无组织废气监测结果表 （单位：mg/m<sup>3</sup>）

项目	点位	04 月 18 日				04 月 19 日				标准 限值
		厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	
总悬浮 颗粒物	第一次	0.059	0.139	0.079	0.158	0.098	0.138	0.119	0.118	1.0
	第二次	0.078	0.098	0.118	0.098	0.118	0.157	0.138	0.158	
	第三次	0.098	0.138	0.118	0.118	0.079	0.119	0.098	0.138	

监测结果表明，本次验收所测无组织总悬浮颗粒物浓度满足《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。

### 7.2.3 厂界噪声监测结果

表 7-4 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	04 月 18 日	昼间	58
		夜间	52
	04 月 19 日	昼间	57
		夜间	53
2#厂界南侧外 1m 处	04 月 18 日	昼间	57
		夜间	50
	04 月 19 日	昼间	57

		夜间	51
3#厂界西北角外 1m 处	04 月 18 日	昼间	57
		夜间	46
	04 月 19 日	昼间	57
		夜间	50
4#厂界北侧外 1m 处	04 月 18 日	昼间	58
		夜间	44
	04 月 19 日	昼间	55
		夜间	48

监测结果表明，本次验收所测项目厂界环境噪声等效连续 A 声级监测结果满足《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。

表八

**8 总量控制及环评批复检查**

**8.1 总量控制**

根据环评报告表，本项目核定污染物排放总量为：

废水：COD：0.3653t/a；NH<sub>3</sub>-N：0.0329t/a；TP：0.0059t/a。

本次验收期间，废水污染物排放量：COD：0.1674；NH<sub>3</sub>-N：0.0150t/a；TP：0.002t/a。

表 8-1 污染物总量对照

类别	项目	总量控制指标	实际排放量
		排放总量 (t/a)	排放总量 (t/a)
废水	COD	0.3653	0.1674
	氨氮	0.0329	0.0150
	总磷	0.0059	0.002
备注：排放总量=污染物平均排放浓度×年废水排放量÷10 <sup>6</sup> ； 单位 (t/a) COD=262×2.13×300÷10 <sup>6</sup> =0.1674 氨氮=23.49×2.13×300÷10 <sup>6</sup> =0.0150 总磷=3.15×2.13×300÷10 <sup>6</sup> =0.002			

**8.2 风险防范措施检查**

本项目在生产过程中所使用的切削液属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）和《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）中的重大危险源，因此建设项目运营期间存在的风险为泄漏和火灾。目前公司颁布并实施了《环境保护管理制度》、《环境风险应急预案》，制定了相应的污染事故处置措施、事故上报流程及时恢复流程等，并配备有灭火器、消火栓等消防设备，切削液设置单独房间存放，地面采用混凝土硬化并铺设了一层环氧树脂漆。

**8.3 环评批复检查**

本项目环境影响评价文件中对项目提出一些具体的要求，检查结果见表 8-2。

表 8-2 环评批复文件执行情况检查表

项目	环评批复要求	实际落实情况
大气污染物	使用切削液湿式作业	已落实。 使用切削液湿式作业
水污染物	职工洗手含油废水采用隔油器处理后排至预处理池	已落实。 项目员工洗手含油废水经洗手池旁隔油器处理后依托园区已建预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都卫星城工业东区污水处理厂处理，



		最终排入岷河
固体废物	金属尘灰、边角料：集中收集（边角料沥干切削液）至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司	已落实。 边角料采用设备自带的滤网沥干切削液后和金属尘灰集中收集至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司
	废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油：采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废间（4m <sup>2</sup> ），交由资质单位处理	已落实。 采用带盖塑料桶对危废分类收集，暂存于危废暂存间（4m <sup>2</sup> ），定期交由四川省中明环境治理有限公司处理
	生活垃圾：垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运	已落实。 垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运
噪声	厂界噪声：设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；合理布置产噪设备。尽量将高噪声设备集中摆放，置于厂房内中部，以有效利用噪声距离衰减作用	已落实。 ①设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；②安装时设备安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；③合理布置产噪设备位置，距离衰减；④合理安排生产时间，仅昼间生产，夜间不生产的工作制度降低生产噪声产生时间。⑤定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行

### 8.4 公众意见调查

本次公众意见调查对公司周围公众共发放调查表 30 份，收回 30 份，回收率 100%，调查结果有效。

表 8-3 被调查人员基本信息表

姓名	性别	年龄	文化程度	职业	电话	单位名称或住址
曾**	女	38	高中	工人	135****4160	成都市长雪机械制造有限公司
刘**	女	39	高中	员工	138****2707	成都市长雪机械制造有限公司
张**	女	38	小学	普员	132****0375	成都市长雪机械制造有限公司
龚**	男	43	中专	员工	136****4330	成都市长雪机械制造有限公司
郭**	男	45	高中	员工	157****1760	成都市长雪机械制造有限公司
曾**	男	51	大学	工人	139****7272	成都市长雪机械制造有限公司
蒲**	男	36	高中	工人	159****7855	成都市长雪机械制造有限公司
伍**	男	26	初中	工人	187****5996	成都市长雪机械制造有限公司
李**	男	20	高中	工人	157****5303	成都市长雪机械制造有限公司
曾**	男	47	大专	工人	139****2532	成都市长雪机械制造有限公司
李**	男	31	高中	工人	180****7311	/
姚**	男	38	大专	工人	132****0030	四川蓉晨智能电气有限公司
张**	男	38	大专	员工	136****1504	四川蓉晨智能电气有限公司
杜**	男	30	中专	数控	158****3171	四川蓉晨智能电气有限公司
张**	女	47	初中	操作员	136****1649	成都瑞博塑胶有限公司
郑**	男	45	大专	管理	136****9308	成都瑞博塑胶有限公司
陈**	女	38	大专	工人	135****3499	成都瑞博塑胶有限公司

蒋**	男	30	中专	工人	176****7395	成都瑞博塑胶有限公司
刘**	男	23	大专	工人	173****7724	成都瑞博塑胶有限公司
张**	女	38	大专	工人	183****4728	成都瑞博塑胶有限公司
杨**	男	37	高中	工人	182****0095	成都瑞博塑胶有限公司
彭**	男	23	大专	工人	186****9708	成都瑞博塑胶有限公司
刘**	男	40	大专	制造	199****3304	成都瑞博塑胶有限公司
陈**	女	28	大专	仓管	159****7638	成都瑞博塑胶有限公司
向**	男	22	本科	工人	135****3889	成立航空科技（成都）有限公司
达**	女	22	本科	工人	199****3226	成立航空科技（成都）有限公司
岑**	男	27	本科	工人	177****6131	成立航空科技（成都）有限公司
谢**	男	33	大专	行政管理	188****2647	成立航空科技（成都）有限公司
陈**	女	22	专科	市场专员	183****1797	成立航空科技（成都）有限公司
王**	男	33	初中	工人	135****1425	/

调查结果表明：90%的被调查公众表示支持项目建设；10%的被调查公众表示不关心项目建设。6.7%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活有影响，但可接受；93.3%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。13.3%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有正影响；3.3%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有影响，但可接受；83.4%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。6.7%被调查公众认为项目固体废物为主要环境影响；3.3%被调查公众认为项目环境风险为主要环境影响；36.7%被调查公众认为项目对环境无影响，53.3%的被调查公众不清楚项目对环境是否有影响。86.6%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意；6.7%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示一般满意；6.7%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示无所谓。70%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响；23.3%的被调查者不知道项目对本地区的经济发展有无影响；6.7%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响。93.4%的被调查公众对本项目的环保工作表示满意；3.3%的被调查公众对本项目的环保工作表示一般满意；3.3%的被调查公众对本项目的环保工作表示无所谓。被调查公众均未提出其他意见和建议。

调查结果表明见表 8-4。

表 8-4 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	27	90
		反对	0	0
		不关心	3	10
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	2	6.7
		有影响不可接受	0	0
		无影响	28	93.3
3	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	4	13.3
		有负影响可接受	1	3.3
		有负影响不可接受	0	0
		无影响	25	83.4
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	2	6.7
		噪声	0	0
		生态破坏	0	0
		环境风险	1	3.3
		没有影响	11	36.7
		不清楚	16	53.3
5	您对本项目 环境保护措施 效果满意吗	满意	26	86.6
		一般	2	6.7
		不满意	0	0
		无所谓	2	6.7
6	本项目是够 有利于本地区 的经济发展	有正影响	21	70
		有负影响	0	0
		无影响	2	6.7
		不知道	7	23.3
7	您对本项目 的环保工作 总体评价	满意	28	93.4
		基本满意	1	3.3
		不满意	0	0
		无所谓	1	3.3
8	其它意见和建议	无人提出意见和建议		

## 表九

**9 验收监测结论、主要问题及建议****9.1 验收监测结论**

验收监测严格按照环评及其批复文件的结论与建议执行。项目严格按照“三同时”制度进行建设和生产。

本次验收报告是针对 2020 年 4 月 18 日~2020 年 4 月 19 日、2020 年 7 月 30 日~2020 年 7 月 31 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，势加透博（成都）科技有限公司压气机制造项目正常生产，满足验收监测要求。

**9.1.1 各类污染物及排放情况**

1、废水：验收监测期间，项目废水总排口所测氨氮、总磷监测结果符合《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，悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量、石油类、动植物油及 pH 监测结果均符合《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

2、废气：验收监测期间，布设的 4 个无组织浓度排放监控点总悬浮颗粒物监测结果满足《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、噪声：验收监测期间，项目测点处所测厂界噪声监测结果满足《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，项目夜间不生产。

4、固体废弃物排放情况：验收监测期间，项目产生的金属尘灰、边角料集中收集至铁屑暂存区，定期外售物资回收公司；生活垃圾经垃圾桶集中收集后，定期外运至产业园垃圾收集点，由环卫部门清运；项目产生的废空压机油、废切削液、含油废抹布、废手套、隔油器废油经收集后暂存于危废暂存间，定期交由四川省中明环境治理有限公司处置。

## 5、总量控制指标：

根据环评报告及批复，本项目的总量控制指标：废水：COD：0.3653t/a；NH<sub>3</sub>-N：0.0329t/a；TP：0.0059t/a。本次验收监测废水实际排放量为：COD：0.1674；NH<sub>3</sub>-N：0.0150t/a；TP：0.002t/a。均小于环评批复总量控制指标。

### 9.1.2 结论

综上所述，在建设过程中，势加透博（成都）科技有限公司压气机制造项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 3000 万元，其中环保投资 28.2 万元，环保投资占总投资比例为 0.9%。本次验收所测废水、废气、噪声均能达标排放，固体废物采取了相应处置措施。因此，本项目通过竣工环保验收。

### 9.2 主要建议

- 1、继续做好固体废物的分类管理和处置，尤其要做好危险废物的暂存管理和委托处理，做好危险废物入库、出库登记台账。
- 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。
- 3、本次验收只针对项目目前的建设内容、场地及规模等，项目后期若涉及到变更，须另行环保手续。

**附件：**

附件 1 营业执照

附件 2 立项批准文件

附件 3 成都赤湾国际油气基地（一期三标段厂房建设）环境影响登记表

附件 4 关于《压气机制造项目环境影响报告表》的批复

附件 5 危废处置协议

附件 6 委托书

附件 7 外包工序承诺书

附件 8 夜间不生产说明

附件 9 关于设备数量增加的情况说明

附件 10 验收情况的说明

附件 11 公众意见调查表

附件 12 验收监测期间工况调查表

附件 13 环境监测报告

附件 14 自主验收意见

附件 15 公示截图

附件 16 其他需要说明的事项

**附图：**

附图 1 地理位置图

附图 2 项目外环境关系及监测布点图

附图 3 项目总平面布置图

附图 4 现状照片

**附表：**

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表