

四川鹤诚恩金属材料有限公司
金属压延及金属制品加工项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 四川鹤诚恩金属材料有限公司

编制单位： 四川齐荣检测有限责任公司

2023 年 11 月

四川齐荣检测有限责任公司

建设单位法人代表：朱锋 （签字）

编制单位法人代表：简欣

项 目 负 责 人：李程程

建设单位：四川鹤诚恩金属材料有
限公司（盖章）

电话：13982102858

传真：

邮编：618400

地址：四川省德阳市什邡市经济开发
区（北区）蓝天大道8号

编制单位：四川齐荣检测有限责任公
司（盖章）

电话：2851880

传真：

邮编：618409

地址：德阳市旌阳区工业集中发展区
韶山路与九龙江路交汇处

表一

建设项目名称	金属压延及金属制品加工项目				
建设单位名称	四川鹤诚恩金属材料有限公司				
建设项目性质	√新建 □改扩建 □技改 □迁建				
建设地点	四川省德阳市什邡市经济开发区（北区）蓝天大道8号				
主要产品名称	冷拉圆钢、冷拉方钢、冷拉六方钢、各种异型钢、地脚螺栓				
设计生产能力	冷拉圆钢 1000t、冷拉方钢 1500t、冷拉六方钢 800t、 各种异型钢 200t、地脚螺栓 300t				
实际生产能力	冷拉圆钢 1000t、冷拉方钢 1500t、冷拉六方钢 800t、 各种异型钢 200t、地脚螺栓 300t				
建设项目环评时间	2022年2月	开工建设时间	2022年4月		
调试时间	/	验收现场监测时间	2023年8月22日、23日		
环评报告表 审批部门	德阳市生态环境 局	环评报告表 编制单位	四川创新发环境科技有限 责任公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1000万元	环保投资总概算	12.7万元	比例	1.27%
实际总概算	1000万元	环保投资	12.7万元	比例	1.27%
验收监测依据	<p>1.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范</p> <p>1、《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日实施）；</p> <p>2、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>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、《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）；</p> <p>5、《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日起实施，（8442017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，（2015年8月29日修订）；</p> <p>7、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2019年1月1日起实施。</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；</p> <p>9、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办</p>				

	<p>环评函〔2020〕688号）。</p> <p>1.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>1、生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术规范污染影响类》的公告（公告2018年第9号）；</p> <p>1.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定</p> <p>1、四川鹤诚恩金属材料有限公司《金属压延及金属制品加工项目环境影响报告表》（2022年2月）；</p> <p>2、德阳市生态环境局文件，德环审批〔2022〕91号“德阳市生态环境局关于四川鹤诚恩金属材料有限公司金属压延及金属制品加工项目《环境影响报告表》的批复”（2022年4月1日）；</p> <p>1.4 其他文件</p> <p>1、委托书；</p> <p>2、营业执照；</p> <p>3、批复文件；</p> <p>4、排污许可证；</p> <p>5、应急预案备案表；</p> <p>6、危废协议；</p> <p>7、工况表及验收监测报告。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1.5 本项目环境执行标准情况：</p> <p>一、环境质量标准</p> <p>1、环境空气：《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；</p> <p>2、地表水：《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域标准；</p> <p>3、声环境：《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准；</p> <p>4、地下水：执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的III类标准。</p> <p>二、污染物排放标准</p> <p>1、废气执行：项目颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》</p>

	<p>(GB16297-1996) 中排放标准。</p> <p>2、废水执行：废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。</p> <p>3、厂界噪声执行：《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区域标准。</p> <p>4、固废执行《一般工业固废贮存、处理场污染物控制标准》(GB18599-2001)及 2013 年修改单和《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）。</p>
--	--

表二

工程建设内容：

四川鹤诚恩金属材料有限公司位于四川省德阳市什邡市经济开发区（北区）蓝天大道8号，主要从事钢压延制品加工，于2022年2月由四川创新发环境科技有限责任公司编制完成了该项目环境影响报告表，并于2022年4月1日取得了德阳市生态环境局出具的德环审批【2022】91号环评批复文件。

2.1 地理位置

本项目位于四川什邡经济开发区（北区）蓝天大道8号，购买巨多公司23#标准化已建厂房进行改造后建设。目前什邡巨多企业双创智能制造产业孵化园已入驻部分企业，其余厂房处于闲置状态。

根据现场勘查，项目所在地大厂界外环境关系为：

东面：距离厂界东南侧30m为马祖公园；

南面：为闲置工业用地；

西面：西北210m为四川凯源兴塑胶有限公司（塑料板、管、型材生产销售）；西北20m为四川卡力肥料科技有限公司（肥料生产销售）；西北240m四川力美包装材料有限公司（塑料包装制品生产）；西北210m西南电工厂工贸公司（电工器材贸易）；西北100m为四川朝天香食品有限公司（调味品）；

北面：北侧30m为什邡交警队车管所（政府机关）、90m处为四川腾冲福田专用汽车有限公司用地（出租给科强盛卉公司-钢结构加工）。

本项目在巨多孵化园内的外环境关系：

本项目位于巨多孵化园的23#厂房。

北面：东侧24#厂房（闲置厂房），再往北依次为25#和26#厂房（空）；47#和48#厂房（已入驻企业：四川省兴跃机械有限公司-矿山机械设备制造）；

东面：东侧为9#、10#厂房（拟入驻企业：四川海业星辰新材料科技有限公司-新材料生产销售）、

东北面：东北侧为11#、12#厂房（拟入驻企业：四川京阳京工新材料有限公司-铁辊、橡胶辊生产及销售，四川名膜水处理设备有限公司-净水设备生产及销售），再往东北依次为55#和56#厂房（已入驻企业为四川省兴跃机械有限公司-矿山机械设备制造）。

南面：南侧为21#、22#厂房（已入驻企业：四川新晟华巍包装制品有限公司-塑料包装袋生产，四川银悦冠科技有限公司-金属表面处理剂生产）、再往南依次为19#和20#厂房

(入驻企业：鑫诺诚印刷器材公司-橡胶制品制造销售，达沃克斯微电子公司-电子元件制造销售)、17#和18#厂房(已入驻企业：德世乐传动设备公司-传动设备器材生产，瀚宇浩洋工具公司-刀片工具生产)15#和16#厂房(空)。

东南侧为7#、8#厂房(拟入驻企业：四川德坞硬质合金有限公司-硬质合金制品及材料生产、销售)，以此再往东南为5#、6#厂房(四川鸿木新材料有限公司-油脂类高分子聚合物制造、四川汉科金属科技有限公司-金属表面处理及热处理加工)、3和4#厂房(空)、1和2#厂房(已入驻企业：德阳杰化农业科学技术研究有限公司-土壤污染治理与修复)；

西面：为巨多孵化园待建的二期用地。

综上所述，在项目污染物达标排放的前提下，项目生产对其周边环境的影响不明显，对周边居民生活也无影响，且项目所在地块周边环境与本建设项目不冲突，区域交通便利。故本项目建设与外环境关系相容。

2.2 建设内容及规模

本项目总投资1000万元，项目占地面积1639.82m²，对已建厂房进行适应性改造。项目购置卧式拉拔机、倒立式拉丝机、轧尖机、校直机、带锯床、扎平机、高频感应加热机、抛丸机、抽水泵、行车、切断机、缩径机、滚丝机、折弯机、冲床、砂带机等设备，形成年产钢压延制品3800吨的生产能力。

根据现场踏勘，本项目组成主要分为主体工程、环保工程、公辅设施、办公及生活设施组成，项目实际建成内容与环评文件及其环评批复文件内的项目建设内容基本一致，具体详见下表。

表 2-1 环评及批复要求与实际建成的项目组成对照表

项目组成		建设内容		备注
		环评内容	实际建成	
主体工程	生产车间	1层，层高12m，建筑面积1639.82m ² ，钢混架构； 车间内划分为办公区、生产区、原料区和成品堆放区、办公区； 办公区：位于生产车间西面，主要用于办公； 生产区：位于生产车间除西南面以外区域，安装有折弯机、缩径机、滚丝机、校直机、砂带机、倒立式拉丝机、冲床、抛丸机、轧头机、卧式拉拔机、扎平机、带锯机、	1层，层高12m，建筑面积1639.82m ² ，钢混架构； 车间内划分为办公区、生产区、原料区和成品堆放区、办公区； 办公区：位于生产车间西面，主要用于办公； 生产区：位于生产车间除西南面以外区域，安装有折弯机、缩径机、滚丝机、校直机、砂带机、倒立式拉丝机、冲床、抛丸机、轧头机、卧式拉拔机、扎平机、带锯机、	一致

		高频加热机、空压机、电热退火炉等设备，主要用于钢压延加工生产。 原料区：位于生产车间西南面，主要用于存放各类原辅材料； 成品堆放区：位于生产车间西南面，主要用于存放成品料； 办公区：位于生产车间西面，主要用于车间内办公使用。	高频加热机、空压机、电热退火炉等设备，主要用于钢压延加工生产。 原料区：位于生产车间西南面，主要用于存放各类原辅材料； 成品堆放区：位于生产车间西南面，主要用于存放成品料； 办公区：位于生产车间西面，主要用于车间内办公使用。		
办公生活设施	办公楼	办公区位于生产车间西面，建筑面积 100m ²	办公区位于生产车间西面，建筑面积 100m ²	一致	
公用工程	供电系统	由市政供电管网提供。	由市政供电管网提供。	一致	
	供水系统	由自来水公司提供。	由自来水公司提供。	一致	
	排水系统	厂区雨污分流。	厂区雨污分流。	一致	
环保工程	车间清洗废水及工人洗手废水	1m ³ 隔油池+预处理池+灵江污水处理站	1m ³ 隔油池+预处理池+灵江污水处理站	一致	
	设备冷却废水	经冷却循环水池（5m ³ ）收集后，回用生产线	经冷却循环水池（5m ³ ）收集后，回用生产线	一致	
	生活污水	依托巨多·什邡双创智能制造产业孵化园现有污水预处理池（容积 200m ³ ）进行处理，经预处理处理后排污园区污水管网，最终进入灵江污水处理站，经污水处理站处理达标后排入石亭江	依托巨多·什邡双创智能制造产业孵化园现有污水预处理池（容积 200m ³ ）进行处理，经预处理处理后排污园区污水管网，最终进入灵江污水处理站，经污水处理站处理达标后排入石亭江	一致	
	废气	抛丸废气	经设备自带除尘收集系统收集后，再由抽排风系统，经管道引至“布袋除尘器（TA001）”处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）	经设备自带除尘收集系统收集后，再由抽排风系统，经管道引至“布袋除尘器（TA001）”处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）	一致
		砂带粉尘	经单机式除尘器收集处理后无组织排放	经单机式除尘器收集处理后无组织排放	一致
固废	一般固废	在车间西南侧设置 1 处一般固废暂存点（20m ² ），做	厂区设置有一般固废暂存点一处（20m ² ），位于车	一致	

处置		好“防风、防雨、防渗、防晒”处理，设标识标牌，将固废分类收集，定期外售	间内，以规范标识、标牌	
		生活垃圾：垃圾桶收集后环卫部门清运处理	生活垃圾：垃圾桶收集后环卫部门清运处理	
	危险废物	在车间西南侧设置1间危废暂存间（10m ² ），做好“防风、防雨、防渗、防晒”处理，设标识标牌，将危废分类收集	在车间西南侧设置1间危废暂存间（10m ² ），采用铁托盘进行重点防渗，并设置有标识、标牌	一致
	噪声	设备噪声	设备减震，建筑物隔声，加强生产过程中的设备维护及操作管理等综合降噪措施进行处理。	厂房隔声；合理布置；基础减振
	地下水防控	生产车间地面采取混凝土硬化防渗处理，润滑区、循环水池、危废暂存间等，采用混凝土硬化+环氧树脂+铁托盘进行重点防渗	生产车间地面采取混凝土硬化防渗处理，润滑区、循环水池、危废暂存间等，采用混凝土硬化+环氧树脂+铁托盘进行重点防渗	一致

本项目实际建设内容与环评及批复文件一致，不存在重大变化，项目生产设备满足验收条件。

2.3 产品规模

本项目为商品混凝土加工生产，项目产品方案见下表。

表 2-2 项目年生产量

产品名称	环评预计年加工量	实际年加工量	变动情况
冷拉圆钢	1000t	1000t	无变化
冷拉方钢	1500t	1500t	无变化
冷拉六方钢	800t	800t	无变化
各种异型钢	200t	200t	无变化
地脚螺栓	300t	300t	无变化

综上，本项目实际加工量和环评预计年加工量一致，满足验收条件。

2.4 项目主要设备

本项目实际建成的设备与环评对照情况，详见下表。

表 2-3 环评设计与实际建成的设备对照表

序号	设备名称	规格	环评预计台数	实际台数	变动	备注
1	卧式拉拔机	50T 型	2 台	2 台	0	无变化
2	倒立式拉丝机	20T 型	2 台	2 台	0	无变化
3	轧尖机	Φ70 型	2 台	2 台	0	无变化
4	轧尖机	Φ20 型	2 台	2 台	0	无变化
5	校直机	10-35 型	4 台	4 台	0	无变化
6	带锯机	4028 型	2 台	2 台	0	无变化

7	扎平机	30型	1台	1台	0	无变化
8	高频感应加热机	80型	1台	1台	0	无变化
9	抛丸机	通过式	1台	1台	0	无变化
10	抽水泵	20m	2台	2台	0	无变化
11	行车	2T	2台	2台	0	无变化
12	切断机	50型	1台	1台	0	无变化
13	缩径机	16-40型	1台	1台	0	无变化
14	滚丝机	12-36型	1台	1台	0	无变化
15	折弯机	12-36型	1台	1台	0	无变化
16	冲床	10T/16T	1台	1台	0	无变化
17	空压机	/	1台	1台	0	无变化
18	砂带机	/	2台	2台	0	无变化
19	电热退火炉	RT2—160—9	1台	1台	0	无变化

由上表可知，本项目环评设备与实际设备一致，不存在重大变化，满足验收条件。

原辅材料消耗及水平衡：

2.5 原辅材料消耗

本项目原料、辅料、燃料消耗情况详见下表。

表 2-4 项目主要原辅材料消耗及来源

类别	名称	规格/性状	环评预测年消耗量	实际年消耗量	变化
主辅料	碳钢棒材（成品热轧钢）	Φ14mm~80mm	2100t	2100t	与环评一致
	碳钢棒材（成品热轧钢）	Φ6.5mm~22mm	1800t	1800t	与环评一致
	润滑油（植物油）	20kg/桶	2t	2t	与环评一致
	机油	100kg/桶	1t	1t	与环评一致
	乳化液	150kg/桶	150kg	150kg	与环评一致
	拉丝粉	20kg/桶	1t	1t	与环评一致
	拉拔机模具	/	600套	600套	与环评一致
	皂化液	/	2t	2t	与环评一致
	钢丸	/	5t	5t	与环评一致
能源	电	/	32万kwh	32万kwh	与环评一致
	水	/	1000t	1000t	与环评一致

综上所述，本项目实际运行期间，原辅材料及用水量与环评一致，未增加新的物料。

因此，本项目原辅料无大变动，满足验收条件。

2.6 水源及水平衡

2.6.1 项目用水情况

(1) 生活用水

本项目员工总数为 15 人，厂内不提供食宿。参照《建筑给排水设计规范》（2009 版），提供用餐员工用水量按照 60L/d·P 计算，排水系数按 0.8 计算，项目生活用水量为 0.9m³/d

(270m³/a)，排水量为 0.72m³/d (216m³/a)。

(2) 生产用水

①高频加热机冷却用水

生产用水主要为冷却用水，高频加热机作业时需用水进行冷却，防止设备工作温度过高。冷却水将机器冷却后，进入厂区内设置的循环水池内 (5m³)，循环水量约 1.5m³/d。

年运行 300 天，循环冷却系统补充水量约占总循环水量的 1.0%。则总循环水量为 1.5 m³/d (450m³/a)，总新鲜水补充量为 0.15m³/d (45m³/a)。冷却水循环使用，不外排。

②润滑槽用水

项目润滑槽内，采用皂化油和水进行配比后对钢材进行润滑，润滑期间耗损 0.008m³/d，耗损部分每日进行添加，润滑槽中油水循环使用，不外排。

项目生产车间均为混凝土砖结构，车间内清洁只是需要扫除，不需冲洗；项目的原料、产品装卸储存以及生产均在车间内进行。

2、排水

项目无生产废水外排，设备冷却用水经水池冷却后循环使用，不外排；润滑槽中用水循环使用，不外排。

项目外排废水主要为员工生活办公的生活污水，生活污水的产生量约为 0.72m³/d (216 m³/a)，经市政管网排入灵江污水处理厂处理。

本项目用水情况详见下表：

表 2-5 项目用水情况一览表

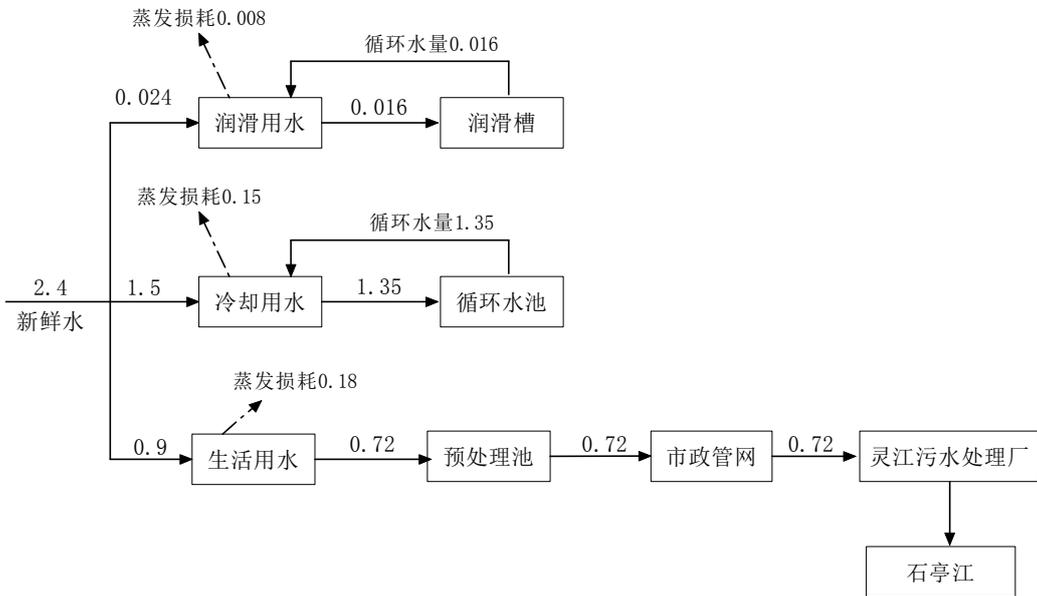
环评与实际	类别	用水标准	数量	用水量	排水量	排水去向
环评	冷却用水	1.5m ³ /d	300	1.5	0	循环使用，定期添加，不外排
	润滑槽用水	0.024m ³ /d	300	0.024	0	循环使用，定期添加，不外排
	办公生活	60L/人·天	300	0.9	0.72	经市政管网排入灵江污水处理厂处理。
实际	冷却用水	1.5m ³ /d	300	1.5	0	循环使用，定期添加，不外排
	润滑槽用水	0.024m ³ /d	300	0.024	0	循环使用，定期添加，不外排
	办公生活	60L/人·天	300	0.9	0.72	经市政管网排入灵江污水处理厂处理。
增减情况	/	/	/	无变化	/	无变化

由上表可知，本项目环评用水量与实际一致，满足验收条件。

2.6.2 排水

产区采用雨污分流，雨水经排水沟直接排放。

根据上述分析项目用排水情况，本项目水平衡图见下图。



综上所述，由水平衡分析可知，本项目废水类型与环评一致。

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

2.7 项目运行期工艺流程

本项目产品分为3大类，主要为冷拉小直径型钢、冷拉普通型钢和地脚螺栓。产品具体工艺流程及产污环节如下图。

1、冷拉小直径型钢

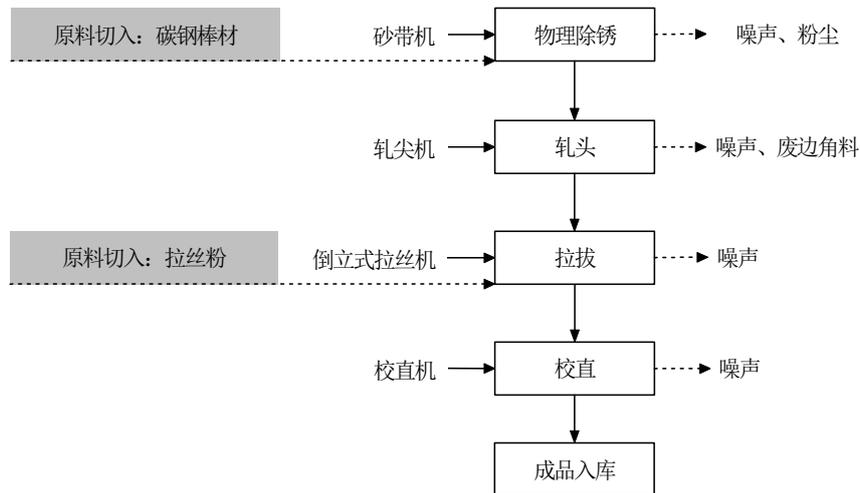


图 2-1 项目冷拉小直径型钢工艺流程及产污位置图

重点工艺流程简述及说明：

(1) 物理除锈

项目外购碳钢棒材，将其放置于砂带机上进行物理打磨除锈处理，除锈完成的棒材备用。此工序主要产生噪声、粉尘

(2) 轧头

将除锈后的棒材放入轧头机进行轧头，轧头好的碳钢棒材备用。此工序主要产生噪声、废边角料

(3) 拉拔

轧好头的小直径碳钢棒材直接放置于倒立式拉拔机内进行拉拔处理，拉拔过程中加入拉丝粉进行辅助，拉拔完成的棒材备用。此工序主要产生噪声

(4) 校直

将拉拔完成的棒材再放入校直机内进行校直，校直完成的碳钢棒材入库待包装。此工序主要产生噪声

(5) 包装待售

将库存区内压延完成的钢材进行捆扎待售。

2、冷拉普通型钢

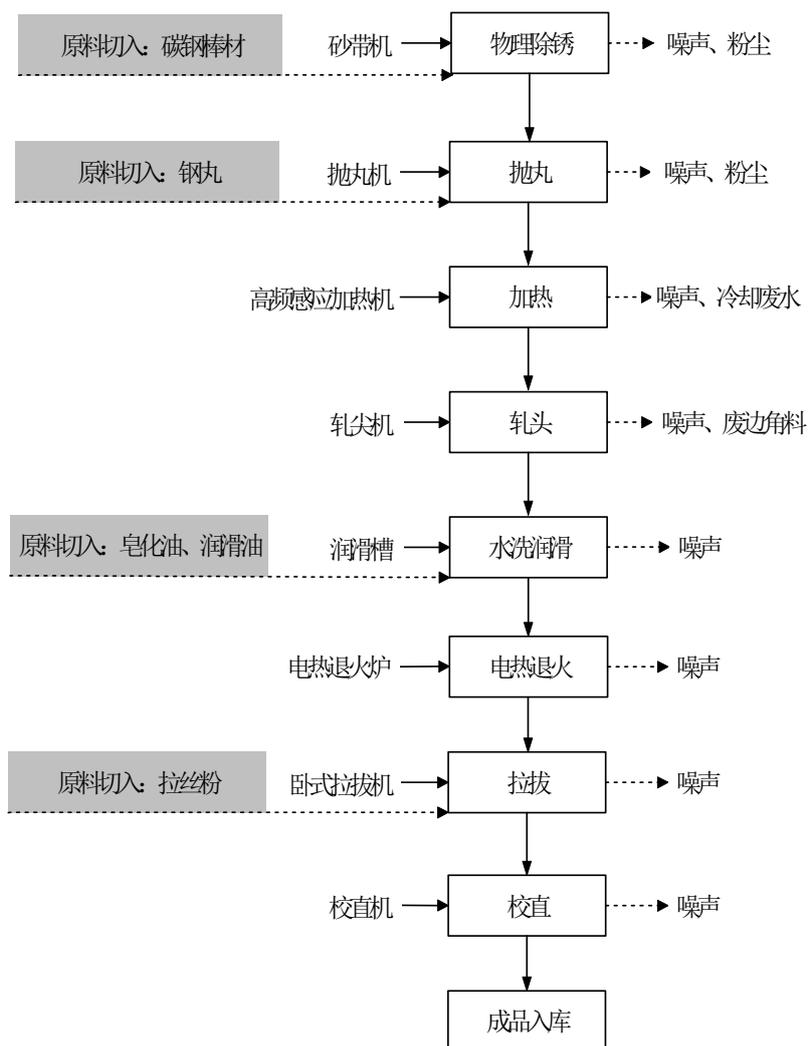


图 2-2 项目冷拉普通型钢工艺流程及产污位置图

重点工艺流程简述及说明:

(1) 物理除锈

项目外购碳钢棒材，将其放置于砂带机上进行物理打磨除锈处理，除锈完成的棒材备用。**此工序主要产生噪声、粉尘**

(2) 抛丸

将物理除锈完成的碳钢棒材其放置于抛丸机内进行抛丸处理，抛丸完成后的棒材备用。**此工序主要产生噪声、粉尘**

(3) 加热

将抛丸完成的棒材再放入高频感应加热机内进行加热，加热方式为电加热，加热温度为 600~800℃，加热好的棒材备用。**此工序主要产生噪声**

(4) 轧头

将加热后的棒材放入轧头机进行轧头，轧头好的碳钢棒材备用。此工序主要产生噪声

(5) 水洗润滑

将轧好头的板材放入润滑槽内进行清洗润滑，润滑好的棒材备用，此过程不存在化学反应。

(6) 电热退火

将水洗润滑好的碳钢棒材放入电热退火炉内进行加热，加热温度为 700~800℃，此过程主要是为软化碳钢棒材，方便后续进行拉拔。此工序主要产生噪声

(7) 拉拔

将退火好的碳钢棒材放入卧式拉拔机内进行拉拔，拉拔过程中加入拉丝粉进行辅助，拉拔完成的棒材备用。此工序主要产生噪声

(8) 校直

将拉拔完成的棒材再放入校直机内进行校直，校直完成的碳钢棒材入库待包装。此工序主要产生噪声

(9) 包装待售

将库存区内压延完成的钢材进行捆扎待售。

3、地脚螺栓

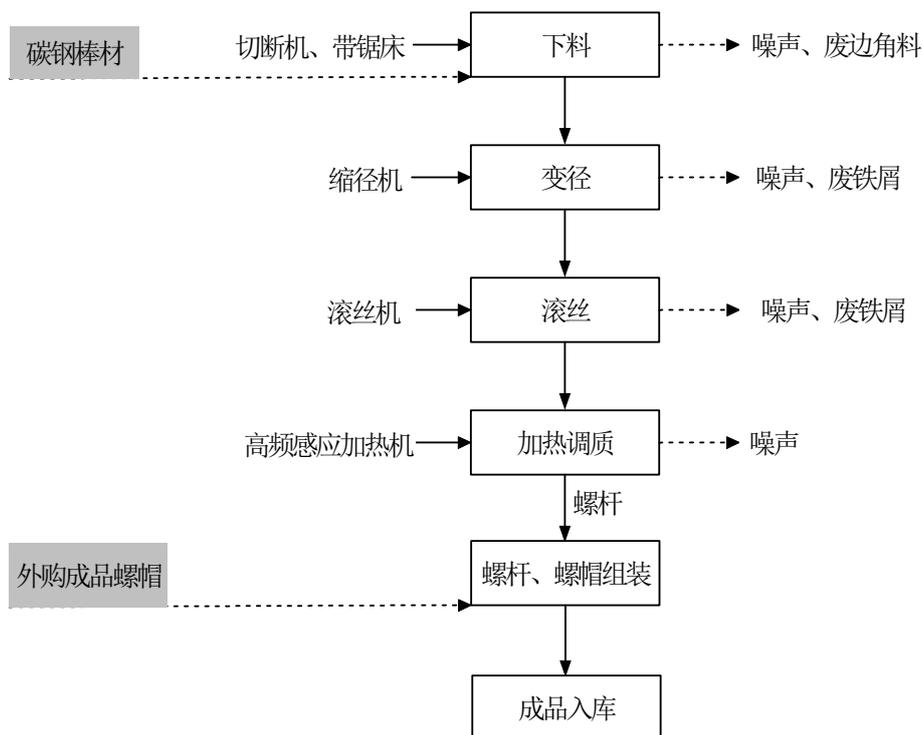


图 2-3 项目地脚螺栓工艺流程及产污位置图

重点工艺流程简述及说明：

(1) 下料

外购成品碳钢棒材，将棒材先后放置于切断机和带锯机上进行下料处理，下料完成的棒材备用。此工序主要产生废边角料、噪声

(2) 变径

将下料完成的棒材再放置于缩径机上进行变径处理，处理后的棒材备用。此工序主要产生废铁屑、噪声

(3) 滚丝

经缩径完成的板材采用滚丝机进行滚丝处理，处理好的半成品螺杆备用。此工序主要产生废铁屑、噪声

(4) 加热调质

将滚丝完成的半成品螺杆放置于高频感应加热机内进行加热调质，加热方式为电加热。加热温度为 600~800℃，调质完成的螺杆备用。此工序主要产噪声

(5) 螺杆、螺帽组装

将加工完成的螺杆与外购成品螺帽进行组装，组装好的地脚螺栓备用。

(6) 成品入库

将组装好的地脚螺栓进行入库待售。

项目变动情况:

2.8 项目变动情况

根据项目自查结果，结合本项目环评及其批复要求，对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号，2020年12月13日）的有关要求，本建设项目经济技术指标以及项目工程组成等一致，不存在变动，具体分析见下表。

表 2-4 对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》项目变动一览表

分类	环办环评函[2020]688 号	环评建设内容及规模	实际建设内容及规模	变动情况	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	项目购置卧式拉拔机、倒立式拉丝机、轧尖机、校直机、带锯床、扎平机、高频感应加热机、抛丸机、抽水泵、行车、切断机、缩径机、滚丝机、折弯机、冲床、砂带机等设备，形成年产钢压延制品 3800 吨的生产能力。	项目购置卧式拉拔机、倒立式拉丝机、轧尖机、校直机、带锯床、扎平机、高频感应加热机、抛丸机、抽水泵、行车、切断机、缩径机、滚丝机、折弯机、冲床、砂带机等设备，形成年产钢压延制品 3800 吨的生产能力。	/	否
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	钢压延制品 3800 吨/年	钢压延制品 3800 吨/年	/	否
	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	/	/	/	不涉及
	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	/	/	/	不涉及
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	四川省德阳市什邡市经济开发区（北区）蓝天大道 8 号	四川省德阳市什邡市经济开发区（北区）蓝天大道 8 号	无变化	否
生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、	产品方案主要为：冷拉圆钢、冷拉方钢、冷拉六方钢、各种异型钢、地脚	产品方案主要为：冷拉圆钢、冷拉方钢、冷拉六方钢、各种异型	无变化	否

	燃料变化、导致一下情形之一	螺栓；原辅材料为碳钢棒材、润滑油、机油、乳化液、拉丝粉、拉拔机模具、皂化液、钢丸等；主要生产设备：卧式拉拔机、倒立式拉丝机、轧尖机、校直机、带锯床、扎平机、高频感应加热机、抛丸机、抽水泵、行车、切断机、缩径机、滚丝机、折弯机、冲床、砂带机等	钢、地脚螺栓；原辅材料为碳钢棒材、润滑油、机油、乳化液、拉丝粉、拉拔机模具、皂化液、钢丸等；主要生产设备：卧式拉拔机、倒立式拉丝机、轧尖机、校直机、带锯床、扎平机、高频感应加热机、抛丸机、抽水泵、行车、切断机、缩径机、滚丝机、折弯机、冲床、砂带机等		
	新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）	主要废气污染物为颗粒物	主要废气污染物为颗粒物	无变化	否
	位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的	/	/	/	不涉及
	废水第一类污染物排放量增加的	/	/	/	不涉及
	其他污染物排放量增加 10%及以上的	/	/	/	不涉及
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的	废气：抛丸粉尘经布袋除尘器处理后，经 5m 高排气筒排放；砂带粉尘经自带单机除尘器处理后，无组织排饭；下料粉尘粒径较大，经自由沉降后，每日清扫。 废水：生活污水经预处理池处理后，通过园区污水管网进入灵江污水处理厂处理达标后，排入石亭江；生产用水循环使用，不外排。	废气：抛丸粉尘经布袋除尘器处理后，经 5m 高排气筒排放；砂带粉尘经自带单机除尘器处理后，无组织排饭；下料粉尘粒径较大，经自由沉降后，每日清扫。 废水：生活污水经预处理池处理后，通过园区污水管网进入灵江污水处理厂处理达标后，排入石亭江；生产用水循环使用，不外排。	无变化	否
	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	项目仅有一个生活污水间接排放口	项目仅有一个生活污水间接排放口	无变化	否
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改	未新增废气主要排放口	未新增废气主要排放口	无变化	否

为有组织排放的除外)；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的					
噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声：营运期选用低噪声设备，加强设备的维护保养，设置减震基础和减震垫，确保噪声达标排放。 地下水、土壤：将危废暂存区划定为重点防渗区，其他生产区域为一般防渗区，增涂地面防渗涂层。	噪声：营运期选用低噪声设备，加强设备的维护保养，设置减震基础和减震垫，确保噪声达标排放。 地下水、土壤：将危废暂存区划定为重点防渗区，其他生产区域为一般防渗区，增涂地面防渗涂层。		无变化	否
固体废物利用处置方式由委托外单位处理改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	废边角料、废铁屑、收集粉尘经一般固废暂存间暂存后定期外售综合利用，废模具厂内暂存后交由供给商回收循环利用；生活垃圾采取大容量垃圾桶和小垃圾桶进行收集，定期由环卫部门统一收集处理。废机油危废暂存间暂存，与有资质单位签订处置协议，定期由其回收处置	废边角料、废铁屑、收集粉尘经一般固废暂存间暂存后定期外售综合利用，废模具厂内暂存后交由供给商回收循环利用；生活垃圾采取大容量垃圾桶和小垃圾桶进行收集，定期由环卫部门统一收集处理。废机油危废暂存间暂存，与有资质单位签订处置协议，定期由其回收处置		无变化	否
事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	项目未设事故废水暂存设施	项目未设事故废水暂存设施		无变化	否

由上表可知，对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号，2020年12月13日）的有关要求，本项目不存在重大变化。

2.9 项目排污许可证办理情况

项目已于2022年5月18日办理了排污登记，登记表编号为91510682MA662QEF7A001P。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 主要污染源

分析项目环评文件，结合现场调查结果，本项目主要污染源汇总见下表。

表 3-1 本项目主要污染源及污染因子汇总表

序号	类别	产污节点	污染物	主要污染因子
1	废气	抛丸	抛丸粉尘	颗粒物
		砂带	砂带粉尘	颗粒物
		下料	下料粉尘	颗粒物
2	废水	生产过程	高频加热机冷却用水	/
		生产过程	润滑槽用水	/
		生活、办公	生活污水	pH、COD、BOD5、NH3-N、SS
3	噪声	设备运行	设备噪声	昼间等效连续 A 声级
4	固废	生产过程	废边角料、废铁屑、收集金属粉尘、废模具	/
		生活、办公	生活垃圾	/
5	危废	设备维护	废机油	/

3.2 污染物治理和排放

3.2.1 废气

(1) 抛丸粉尘

项目生产过程中会使用抛丸机对碳钢棒材进行抛丸处理，此过程会产生一定量的粉尘，粉尘产生量根据《第二次全国污染源普查工业污染源排污系数手册》中数据可知，抛丸工序粉尘的产生量为 2.19kg/t-原料，项目抛丸原料使用量约为 2100t/a，因此粉尘的产生量约为 4.6t/a，产生速率为 1.92kg/h。

环评治理措施：项目使用抛丸机自带有一套布袋除尘器，项目抛丸产生粉尘经自带集尘系统收集后引入布袋除尘器内进行处理后，经 15m 高排气筒排放。自带集尘系统集气效率按 90%计，除尘器净化处理率以 90%计，除尘器风量为 5000m³/h。

实际治理措施：项目抛丸机自带有一套布袋除尘器，项目抛丸产生粉尘经自带集尘系统收集后引入布袋除尘器内进行处理后，经 15m 高排气筒排放，除尘器风量为 5000m³/h。



布袋除尘器



15m 高排气筒

另外，通过监测数据表明，通过采取上述措施后，本项目抛丸粉尘排气筒满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2 排放限值（15m，120mg/m³，3.5kg/h）。

（2）砂带粉尘

项目生产过程中会使用砂带机对碳钢棒材进行物理除锈处理，此过程会产生一定量的粉尘，粉尘产生量根据《第二次全国污染源普查工业污染源排污系数手册》中数据可知，打磨工序粉尘的产生量为2.19kg/t-原料，项目除锈原料使用量约为1600t/a，因此粉尘的产生量约为3.5t/a，产生速率为1.46kg/h。

环评治理措施：项目砂带机为半封闭式砂带机，并在进出口处自带有单机式除尘器一套，砂带机内砂带粉尘在半封闭式结构内自由沉降后，少量粉尘由进出口溢出，经单机式除尘器除尘后，极少量粉尘在车间内无组织排放，除尘器集气效率按90%计，除尘效率按99%计，除尘器风量为2000m³/h，其中砂带粉尘90%在封闭结构内自由沉降，剩余10%由除尘器处理后，无组织排放。

实际治理措施：项目砂带机为半封闭式砂带机，并在进出口处自带有单机式除尘器一套，砂带机内砂带粉尘在半封闭式结构内自由沉降后，少量粉尘由进出口溢出，经单机式除尘器除尘后，极少量粉尘在车间内无组织排放，除尘器风量为2000m³/h。



砂带机及自带单机除尘装置

另外，通过监测数据表明，通过采取上述措施后，本项目厂界监测点颗粒物最高浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2排放限值（ $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

（3）下料粉尘

本项目生产过程中下料过程中锯加工会产生少量金属粉尘。

环评治理措施：金属粉尘粒径较大，粉尘产生量较小，且加工区域均为位于车间内部，通过加强车间通风、及及时清扫沉降粉尘碎屑等措施进行治理。

实际治理措施：金属粉尘粒径较大，粉尘产生量较小，且加工区域均为位于车间内部，通过加强车间通风、及及时清扫沉降粉尘碎屑等措施进行治理。

另外，通过监测数据表明，通过采取上述措施后，本项目厂界监测点颗粒物最高浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2排放限值（ $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

3.2.2 废水

本项目建成运营后，项目产生的废水主要为生活污水，生产用水循环使用，不外排。

环评治理措施：员工洗手废水经隔油池处理后，汇同一般生活污水依托巨多孵化园已建的预处理池（ 200m^3 ）处理后，通过园区污水管网进入灵江污水处理厂处理达标后，排入石亭江。

实际治理措施：员工洗手废水经油水分离器处理后，汇同一般生活污水依托巨多孵化园已建的预处理池（ 200m^3 ）处理后，通过园区污水管网进入灵江污水处理厂处理达标后，排入石亭江。



生活污水排放口标识



油水分离器

3.2.3 噪声

项目运营期主要的噪声源来自生产设备。

环评要求治理措施:

- ①选用低噪声设备，日常加强维修保养，减少故障噪声；
- ②合理布置声源，生产车间距离厂界边界较远，可利用距离衰减；
- ③在车间内部生产加工，利用墙体隔声，本项目生产车间均为封闭式生产车间，生产设备均位于生产车间内；
- ④加强管理，提高员工环保意识，避免人为发生高噪声；
- ⑤合理安排生产时间，避免夜间生产。

针对运输噪声，评价提出应采取的几点降噪、防护措施：

A 在进出口设立减速、禁鸣的标志。

B 优化站内车流，避免高峰期造成交通堵塞。

C 进出通道设置禁鸣限速标志，车速限制在 20km/h 以下，降低噪声。

实际治理措施:

- 1、合理布局：主要产噪设备均布置在车间内，利用车间进行隔声；
- 2、定期对设备进行维护和保养；
- 3、本项目使用设备均选用低噪设备。
- 4、项目仅白天生产，夜间不进行生产。

另外，经监测数据表明，项目厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。

3.2.4 固废

项目运营过程中产生的固废为一般固废和危废产生，一般固废主要是生产固废：废边角料、废铁屑、收集金属粉尘、废模具、生活垃圾；危险固废为废机油。

1、一般废物

环评要求治理措施：项目拟建一般固废暂存区（10m²），废边角料、废铁屑、收集粉尘经一般固废暂存间暂存后定期外售综合利用，废模具厂内暂存后交由供给商回收循环利用；生活垃圾采取大容量垃圾桶和小垃圾桶进行收集，定期由环卫部门统一收集处理。

实际治理措施：项目已建一般固废暂存区（10m²），废边角料、废铁屑、收集粉尘经一般固废暂存间暂存后定期外售综合利用，废模具厂内暂存后交由供给商回收循环利用；生活垃圾采取大容量垃圾桶和小垃圾桶进行收集，定期由环卫部门统一收集处理。



2、危险废物

环评要求治理措施：

本项目在厂区内设置1间危废暂存间用于废机油的安全暂存，废机油暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位进行处置。

实际治理措施：本项目针对产生的废机油放置于危废暂存间进行暂存，经现场勘察该危废暂存间位于生产车间内北面，共5m²，已做好相应标识、标牌，采用板房进行防风、防雨、防晒，对地面采用防渗盘进行防渗，按照相关要求对危险废物进行暂存。废机油收集后暂存于危废暂存间，交由有四川友源环境治理有限公司处理。

现场照片：



3.2.5 地下水污染防治措施

环评要求治理措施：危废暂存间、油品存放区、润滑槽、化粪池、拉拔设备区域划为重点防渗区，所有重点防渗区域的地面和内墙均采取防渗措施，化粪池做防腐处理，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ 厘米/秒），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ 厘米/秒，车间内危废暂存间、油品存放区、润滑槽、拉拔设备区域采用环氧树脂地面+铁托盘的方式进行重点防渗处理。生产车间、一般固废存放区划为一般防渗区，采用黏土铺底，在进行混凝土硬化的方式进行防渗。

实际治理措施：危废暂存间、油品存放区、润滑槽、化粪池、拉拔设备区域划为重点防渗区，拉拔设备区域、油品存放区、润滑槽采取环氧树脂进行重点防渗，危废暂存区采取铁托盘进行重点防渗，化粪池为园区公用，已做好了重点防渗措施。生产车间、一般固废存放区采用混凝土进行一般防渗。

3.3 环保设施“三同时”落实情况

本项目总投资 1000 万元，环评环保投资估算为 12.7 万元，占总投资的 1.27%；实际环保投资 12.7 万元，实际环保投资占总投资的 1.27%，环保治理措施及投资落实情况见下表。

表 3-4 “三同时”环保设施和投资落实情况一览表

治理对象	环保设施		投资（万元）	
	环评及批复要求	设计与实际建成	环评	实际
废气治理	抛丸粉尘： 布袋除尘器+15m 高排气筒	抛丸粉尘： 布袋除尘器+15m 高排气筒	4.5	4.5
	砂带粉尘： 半封闭结构+单机除尘器	砂带粉尘： 半封闭结构+单机除尘器	1	1
	下料粉尘： 自由沉降，定期清扫	下料粉尘： 自由沉降，定期清扫	/	/
废水治理	生产废水： 经冷却循环水池（5m ³ ）收集后，回用生产线。	生产废水： 经冷却循环水池（5m ³ ）收集后，回用生产线。	0.5	0.5
	生活污水： 依托巨多·什那双创智能制造产业孵化园现有污水预处理	生活污水： 依托巨多·什那双创智能制造产业孵化园现有污水预处理	0.5	0.5

	池（容积 200m ³ ）进行处理，经预处理后排污园区污水管网，最终进入灵江污水处理站，经污水处理站处理达标后排入石亭江。车间拖布清洁废水与工人洗手废水经车间内洗手台隔油池处理后，排入巨多园现有污水预处理池，最终进入灵江污水处理站处理达标后，外排石亭江	理池（容积 200m ³ ）进行处理，经预处理后排污园区污水管网，最终进入灵江污水处理站，经污水处理站处理达标后排入石亭江。车间拖布清洁废水与工人洗手废水经车间内洗手台隔油池处理后，排入巨多园现有污水预处理池，最终进入灵江污水处理站处理达标后，外排石亭江		
噪声治理	设备噪声： 厂房隔声；合理布置设备安装位置；设备基础减振	设备噪声： 生产设备合理布局，基座减振隔声，加强维护，合理安排时间	1	1
固废治理	危险废物： 车间内设置危废暂存间 1 处（5m ³ ），危废废物暂存后，定期由有资质单位转运处置。	危险废物： 车间内设置危废暂存间 1 处（5m ³ ），危废废物暂存后，定期由有资质单位转运处置。	2.2	2.2
	一般固废： 车间内设置一个固废暂存区（10m ² ），按规范建设，固废分区存放，废物暂存后，定期外售废品回收商	一般固废： 车间内设置一个固废暂存区（10m ² ），按规范建设，固废分区存放，废物暂存后，定期外售废品回收商		
地下水污染防治	一般防渗区：对地面采用“防渗混凝土结构层”进行防渗，对地面进行硬化，要求渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-8}$ c m/s 重点防渗区：要求化粪池、暂存间地面涂设至少 2mm 厚的高密度聚乙烯等人工材料。	重点防渗：危废暂存间采用环氧树脂和铁托盘进行重点防渗	2	2
环境风险	加强管理，加强设备维修以及员工操作规范，预留检测费，规范污染物排口标志和固废暂存标志	已制定风险防范措施	1	1
合计			12.7	12.7

表四

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 项目环评结论**

综上所述：评价认为，本项目符合国家产业政策，选址符合四川什邡经济开发区（北区）总体规划，总图布置基本合理。贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”的原则，采取“三废”及噪声的治理措施经济技术可行，措施有效，工程实施后，切实落实本评价所提出的各项污染防治措施，各种污染物能够稳定达标排放，不会对地表水、环境空气、声学环境质量产生明显影响；项目采取的风险防范和事故应急措施可行，环境风险处于可接受范围内。从环保角度讲，本项目在四川省德阳市什邡市经济开发区（北区）蓝天大道8号进行建设可行。

4.2 审批部门审批决定

关于四川鹤诚恩金属材料有限公司金属压延及金属制品加工项目环境影响报告表的批复：

四川鹤诚恩金属材料有限公司：

你公司报送的金属压延及金属制品加工项目《环境影响报告表》收悉。经研究，批复如下：

一、该项目为新建项目，位于四川什邡经济开发区（北区）蓝天大道8号什邡市巨多双创智能制造产业孵化园23#厂房。项目对已建厂房进行适应性改造，购置安装卧式拉拔机、倒立式拉丝机、轧尖机、校直机、带锯床、扎平机、高频感应加热机、抛丸机、抽水泵、行车、切断机、缩径机、滚丝机、折弯机、冲床、砂带机等设备，形成年产钢压延制品3800吨的生产能力。项目总投资1000万元，其中环保投资估算12.7万元。

项目属于发改委《产业结构调整指导目录》(2019年本)中允许类项目，什邡市发展和改革和科技局予以备案，符合现行国家产业政策。项目地块为工业用地，项目为金属压延及金属制品加工项目，符合四川什邡经济开发区（北区）相关规划及跟踪环评要求。

根据专家对《报告表》的审查意见、《报告表》的评价结论，在落实报告表中提出的各项环保对策措施和环境风险防范措施后，项目实施不存在明显的环境制约因素，污染物可以达标排放并符合总量控制要求，我局同意该项目按报告表中所列建设性质、地点、内容、规模、生产工艺及环保对策措施和风险防范措施进行建设。

二、项目建设应重点做好以下工作：

(一) 严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金，落实公司内部

的环境管理部门、人员和管理制度。与项目同步开展环保相关设施的建设。

(二) 加强施工期环境管理, 合理安排施工时段和施工场地布设, 落实施工期各项环境保护措施, 有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响, 避免污染扰民。

(三) 严格按照报告表的要求, 落实和完善各项废水收集及处理设施建设。设备冷却废水经冷却循环水池收集后, 回用于生产线, 不得外排; 车间清洗废水及工人洗手废水经隔油池处理后, 与生活污水一起依托产业孵化园现有污水预处理池预处理后, 进入灵江污水处理厂处理, 达标排入石亭江。完善地下水污染防治措施, 全面做好防渗处理, 防止污染地下水。

(四) 落实各项废气处理设施, 确保大气污染物稳定达标排放。项目抛丸废气经设备自带除尘收集系统收集后, 引至布袋除尘器处理达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级标准限值要求后通过 15m 高排气筒排放。砂带粉尘经单机式除尘器收集处理达标排放。

(五) 落实和完善各项噪声治理措施, 确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实和完善各项固体废弃物(特别是危险废物)处置措施, 规范各种固体废物暂存场所, 危废暂存间须做到“防风、防雨、防渗、防晒”, 危废分类收集, 规范设置标识标牌。加强各类固体废物暂存、转运及处置过程环境管理, 防止二次污染。

(六) 严格按照报告表的要求, 落实各项环保应急设施, 确保环境安全。落实突发环境事件应急预案并定期进行演练, 加强生产运行过程风险防范管理、各装置及设施间的协调管理, 避免和控制风险事故导致的环境污染。

(七) 落实控制和减少无组织排放措施, 项目以生产车间边界为起点划定 50m 卫生防护距离。卫生防护距离范围现无居民居住, 你公司应协助监督相关部门不得在项目卫生防护距离范围内规划新建学校、医院、居民小区等与本项目不相容的项目。

三、工程开工建设前, 应依法完备其他行政许可手续。

四、项目竣工后, 纳入排污许可证管理的行业, 必须按照国家排污许可证有关管理规定要求, 申领或变更排污许可证, 不得无证排污或不按证排污。按规定标准和程序, 对配套建设的环境保护设施进行验收。

项目环境影响评价文件经批准后, 如工程的性质、规模、工艺、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的, 建设单位应当重新报批环境影响评价文件, 否则不

得实施建设。

五、我局委托德阳市什邡生态环境局、德阳市生态环境保护综合行政执法支队开展该项目的“三同时”监督检查和日常监督管理工作,按照《关于进一步完善建设项目环境保护“三同时”及竣工环境保护自主验收监管工作机制的意见》（环执法〔2021〕70号）要求，加强对该项目环境保护“三同时”及自主验收监管。

你单位应在收到本批复后 15 个工作日内，将批准后的报告表和批复送德阳市什邡生态环境局备案，并按规定接受各级生态环境行政主管部门的监督检查。

4.3 环评批复落实情况

根据现场调查，本项目环评批复落实情况见下表：

表 4-1 环评批复落实情况表

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金，落实公司内部的环境管理部门、人员和管理制度。与项目同步开展环保相关设施的建设	本项目已落实环保资金，并设置有专人进行环保管理，确保环保设施正常运行。
2	加强施工期环境管理，合理安排施工时段和施工场地布设，落实施工期各项环境保护措施，有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响，避免污染扰民	项目施工期已结束，施工期间废水、噪声、废渣、扬尘等均稳定达标排放。
3	严格按照报告表的要求，落实和完善各项废水收集及处理设施建设。设备冷却废水经冷却循环水池收集后，回用于生产线，不得外排；车间清洗废水及工人洗手废水经隔油池处理后，与生活污水一起依托产业孵化园现有污水预处理池预处理后，进入灵江污水处理厂处理，达标排入石亭江。完善地下水污染防治措施，全面做好防渗处理，防止污染地下水	已落实。 设备冷却废水循环使用，不外排；车间洗手废水经隔油池处理后与生活污水一并汇入园区预处理池处理后，经市政管网进入灵江污水处理厂处理达标后，外排石亭江。
4	落实各项废气处理设施，确保大气污染物稳定达标排放。项目抛丸废气经设备自带除尘收集系统收集后，引至布袋除尘器处理达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值要求后通过 15m 高排气筒排放。砂带粉尘经单机式除尘器收集处理达标排放	已落实。 抛丸废气经自带集尘系统收集后引入布袋除尘器内进行处理后，经 15m 高排气筒排放；砂带粉尘经单机式除尘器收集处理达标排放；下料粉尘经自由沉降后，每日有工人进行清扫。
5	落实和完善各项噪声治理措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。	已落实。 项目噪声经生产设备合理布局，基座减振隔声，加强维护，合理安排时间后，可达标排放
6	落实和完善各项固体废弃物（特别是危险废物）处置措施，规范各种固体废物暂存场所，危废暂存间须做到“防风、防雨、防渗、防晒”，危废分类收集，规范设置标识标牌。加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染	已落实。 项目建有固废暂存点一处用于暂存一般固废；另外还建设有危废暂存间一处，并做好了防风、防雨、防晒、防渗处理，并签订有危废处置协议。
7	严格按照报告表的要求，落实各项环保应急设	已落实。 厂区目前设置消防栓及灭火器等应

	施，确保环境安全。落实突发环境事件应急预案并定期进行演练，加强生产运行过程风险防范管理、各装置及设施间的协调管理，避免和控制风险事故导致的环境污染	急设施，并制定有环境风险应急预案，备案号为：510682-2022-74-2
8	落实控制和减少无组织排放措施，项目以生产车间边界为起点划定 50m 卫生防护距离。卫生防护距离范围现无居民居住，你公司应协助监督相关部门不得在项目卫生防护距离范围内规划新建学校、医院、居民小区等与本项目不相容的项目	项目卫生防护距离内无住宅、医院、学校等环境敏感设施
9	目竣工后，纳入排污许可证管理的行业，必须按照国家排污许可证有关管理规定要求，申领或变更排污许可证，不得无证排污或不按证排污。按规定标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收	已落实。 项目已进行了排污登记，目前处于验收阶段。
10	项目环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、工艺、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批环境影响评价文件，否则不得实施建设	项目未发生重大变动，目前正处于验收阶段

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《环境空气检测质量保证手册》和《环境水质检测质量保证手册》等要求进行，实施全程序质量控制。

1、验收监测期间，工况满足验收监测的规定要求；

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》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，测定前后升级 $\leq 0.5\text{dB}$ (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。

5.1 监测分析及监测仪器

本次检测项目的检测依据、依据来源、使用仪器见下表。

表 5-1 噪声监测方法、方法来源一览表

项目	检测方法	依据来源	使用仪器及编号
厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	QRJC-038 AWA6228+型噪声统计分析仪

表 5-2 有组织排放废气监测方法、方法来源一览表

项目	检测方法	依据来源	使用仪器及编号
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	QRJC-083 ZR-3260 型自动烟尘烟气综合测试仪 QRJC-008 ESJ200-4B 型万分之一电子天平

表 5-3 无组织排放废气监测方法、方法来源一览表

项目	检测方法	依据来源	使用仪器及编号
颗粒物	重量法	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 HJ1263-2022	QRJC-008 ESJ200-4B 型万分之一电子天平

5.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声检测过程符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）要求，声级计在测试前后用标准发生源进行校准。测时无雨雪、无雷电天气，风速小于 5.0m/s。噪声测定的原始数据条现场打印，做好检测点位与文件号的对应关系以及检测点位示意图等相关的记录。打印条有项目编号、监测点位名称以及检测人员签名。填写采样记录并校核。

5.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

(3) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核，在测试时保证采样流量的稳定。

表六

验收监测内容:

6.1 噪声

项目噪声监测点位布置图见附图，监测内容详见下表。

表 6-1 噪声监测内容一览表

编号	监测点位	监测项目	监测时间及频次
1#	项目厂界西北侧外约 1m 处	昼间等效连续 A 声级(LAeq)	正常工况下连续监测 2 天, 每天 昼间监测一次。
2#	项目厂界东南侧外约 1m 处		
3#	项目厂界西南侧外约 1m 处		

6.2 废气

本项目监测布点图见附图，具体监测内容如下：

1、项目无组织废气监测内容如表。

表 6-2 无组织废气监测内容一览表

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
○1#	项目厂界外上风向	颗粒物	采样 2 天, 每天采 样 3 次	/
○2#	项目厂界外下风向			
○3#	项目厂界外下风向			
○4#	项目厂界外下风向			

2、项目有组织废气监测内容如表。

表 6-3 有组织废气监测内容一览表

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
○1#	布袋除尘器排气筒 (DA001)	颗粒物	采样 2 天, 每天采 样 3 次	/

表七

验收监测期间生产工况记录:

7.1 生产工况

根据现场踏勘,本项目属于金属压延及金属制品加工项目,已建成的生产线生产工艺指标满足环评要求,能够连续、稳定、正常生产。因此,本次验收通过核算本项目主体工程在验收监测期间的产品实际产量作为项目工况记录的依据。

本项目验收监测期间生产工况详见下表。

表 7-1 验收监测期间生产工况

产品名称	设计日产量	验收监测期间实际产量	工况(%)	监测日期
钢压延制品	12.7	10	78.7	2023.8.22
钢压延制品	12.7	11	86.6	2023.8.23

由上表可知,本项目满足验收关于生产工况的要求。

验收监测结果:

7.2 污染物达标排放监测结果

7.2.1 噪声

本项目正产生产期间,噪声监测结果见下表。

表7-2 噪声检测结果表

点位	测量时间		Leq	标准限值
	2023.8.22	2023.8.23		
▲1#项目厂界西北侧外约 1m 处	2023.8.22	昼间	60.1	昼间 65
	2023.8.23	昼间	60.1	
▲2#项目厂界东南侧外约 1m 处	2023.8.22	昼间	62.9	
	2023.8.23	昼间	62.5	
▲3#项目厂界西南侧外约 1m 处	2023.8.22	昼间	61.9	
	2023.8.23	昼间	61.4	

由上表检测结果可知:2023年8月22日、23日验收监测期间,项目厂界噪声昼间、监测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准限值要求。(①项目夜间不生产因此未监测夜间噪声值)

7.2.2 废气

1、排气筒有组织废气监测结果见下表:

表 7-3 有组织排放废气检测结果表

项目	检测结果	布袋除尘器◎1# 排气筒高度 15m						标准 限值
		2023年8月22日			2023年8月23日			
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次	/
颗粒物	标干流量(m ³ /h)	4083	4039	4021	4177	4237	4219	/
	排放浓度(mg/m ³)	82.5	52.4	70.1	84.8	66.7	60.5	120
	排放速率(kg/h)	0.337	0.212	0.282	0.354	0.282	0.255	/

由上表可知，2023年8月22日、23日验收监测期间，项目DA001排气筒中排放颗粒物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准限值（ $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

2、厂界无组织废气监测结果见下表：

表 7-3 无组织废气监测结果一览表 单位： mg/m^3

项目	点位	2023年8月22日				2023年8月23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#	
颗粒物	第一次	0.038	0.096	0.115	0.096	0.076	0.172	0.191	0.153	1.0
	第二次	0.039	0.096	0.116	0.116	0.039	0.096	0.116	0.154	
	第三次	0.058	0.116	0.097	0.135	0.058	0.135	0.097	0.116	

由上表可知，2023年8月22日、23日验收监测期间，本项目厂界无组织排放废气颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放限值。

7.3 总量控制指标

本项目不涉及总量控制。

表八

验收监测结论:**8.1 工程建设**

四川鹤诚恩金属材料有限公司位于四川省德阳市什邡市经济开发区（北区）蓝天大道8号，主要从事钢压延制品加工，于2022年2月由四川创新发环境科技有限责任公司编制完成了该项目环境影响报告表，并于2022年4月1日取得了德阳市生态环境局出具的德环审批【2022】91号环评批复文件。

根据现场踏勘调查，本项目建成内容、规模及生产设备配套情况与环评文件及其环评批复文件基本一致。

8.2 环境保护措施

按项目环评文件及其批复文件的相关要求，本项目废水、废气、噪声和固废污染防治措施均已落实，并确保各污染物能够达标排放或综合利用。

8.3 污染物排放情况**8.3.1 废气**

项目抛丸粉尘经自带集尘系统收集后引入布袋除尘器内进行处理后，经15m高排气筒排放；砂带粉尘为半封闭式砂带机，并在进出料口处自带有单机式除尘器一套，砂带机内砂带粉尘在半封闭式结构内自由沉降后，少量粉尘由进出口溢出，经单机式除尘器除尘后，极少量粉尘在车间内无组织排放；下料粉尘粒径较大，粉尘产生量较小，且加工区域均为位于车间内部，通过加强车间通风、及及时清扫沉降粉尘碎屑等措施进行治理。

因此项目不会对周边大气环境造成较大影响。

8.3.2 废水

员工洗手废水经隔油池处理后汇同生活污水一并出入孵化园已建的预处理池（200m³）处理后，通过园区污水管网进入灵江污水处理厂处理达标后，排入石亭江。

8.3.3 噪声

由监测可知，本项目厂界噪声昼间监测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准限值要求。

8.3.4 固废

一般固废：项目已建一般固废暂存区（10m²），废边角料、废铁屑、收集粉尘经一般固废暂存间暂存后定期外售综合利用，废模具厂内暂存后交由供给商回收循

循环利用；生活垃圾采取大容量垃圾桶和小垃圾桶进行收集，定期由环卫部门统一收集处理。

危险废物：本项目针对产生的废机油放置于危废暂存间进行暂存，经现场勘察该危废暂存间位于生产车间内北面，共 5m²，已做好相应标识、标牌，采用板房进行防风、防雨、防晒，对地面采用防渗盘进行防渗，按照相关要求对危险废物进行暂存。废机油收集后暂存于危废暂存间，交由有四川友源环境治理有限公司处理。

因此，本项目固体废物在采取上述处理措施后均能得到科学合理的处置，并满足固废“减量化、资源化和无害化”处理处置要求。

8.3.5 地下水

项目地下水防治措施：拉拔设备区域、油品存放区、润滑槽采取环氧树脂进行重点防渗，危废暂存区采取铁托盘进行重点防渗，化粪池为园区公用，已做好了重点防渗措施。生产车间、一般固废存放区采用混凝土进行一般防渗。

8.4 环境调查管理结论

本项目执行了环境影响评价制度，环境保护审查、审批手续完备，技术资料与环境保护档案资料基本齐全。建立了环境管理制度。本项目工程环境管理基本上落实了环境影响评价文件及其批复文件的要求。

综上所述，本项目严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工，同时投入使用的“三同时”制度。验收监测期间，项目运行过程中产生的废水、废气、噪声、固废均能够达标排放或综合利用，对周围环境影响较小。符合通过建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过建设 四川鹤诚恩金属材料有限公司金属压延及金属制品加工项目竣工环境保护设施验收。

8.5 建议

- (1) 加强对生产设备的日常管理与维护工作，使其保持良好的运行状态，减少污染物的排放；
- (2) 加强环境监管，严格按照环评文件提出的环境监测计划定期实施环境监测。
- (3) 做好风险防范措施，最大程度杜绝风险事故发生。

四川鹤诚恩金属材料有限公司金属压延及金属制品加工项目

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）：四川鹤诚恩金属材料有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		金属压延及金属制品加工项目				项目代码		2109-510682-04-01-786939		建设地点		四川省德阳市什邡市经济开发区（北区）蓝天大道8号				
	行业类别（分类管理名录）		二十八、黑色金属冶炼和压延加工业 31 中钢压延加工 313 中“其他”类				建设性质		新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 <input type="checkbox"/>		项目厂区中心经度/纬度		北纬：104.1187 东经：31.1994				
	设计生产能力		冷拉圆钢 1000t、冷拉方钢 1500t、冷拉六角钢 800t、各种异型钢 200t、地脚螺栓 300t				实际生产能力		冷拉圆钢 1000t、冷拉方钢 1500t、冷拉六角钢 800t、各种异型钢 200t、地脚螺栓 300t		环评单位		四川齐荣监测有限责任公司				
	环评文件审批机关		德阳市生态环境局				审批文号		德环审批（2022）91 号		环评文件类型		报告表				
	开工日期		2022 年 4 月				竣工日期		2022 年 5 月		排污许可证申领时间		2022.5.18				
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		91510682MA662QEF7A001P				
	验收单位		四川齐荣检测有限责任公司				环保设施监测单位		四川齐荣检测有限责任公司		验收监测时工况		78.7~86.6%				
	投资总概算（万元）		1000				环保投资总概算（万元）		12.7		所占比例（%）		1.27				
	实际总投资（万元）		1000				实际环保投资（万元）		12.7		所占比例（%）		1.27				
	废水治理（万元）		1	废气治理（万元）		5.5	噪声治理（万元）		1	固体废物治理（万元）		2.2	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	
新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时		2400h					
运营单位		四川鹤诚恩金属材料有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91510682MA662QEF7A		验收时间		2023 年 7 月					
污染物排放与总量控制（工业建设项目详填）	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)	本期工程自身削减量(5)	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)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)			
	废水																
	化学需氧量																
	氨氮																
	石油类																
	废气																
	二氧化硫																
	烟尘																
	工业粉尘																
	氮氧化物																
工业固体废物																	
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——万立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升