

**成都智成精密机械有限公司**  
**LED 零件生产基地建设项目**  
**竣工环境保护验收监测表**

建设单位：成都智成精密机械有限公司

监测单位：四川省国环环境工程咨询有限公司

2021 年 3 月

## 前言

成都智成精密机械有限公司是一家专业从事 LED 型材加工的企业，于 2020 年 5 月租赁四川西冶新材料股份有限公司位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号的已建 2#厂房 1F、车间办公楼 1F~2F（含夹层）及相关配套设施，并投资 300 万元新建成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目。项目建成后，达到年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件的生产能力，**本项目仅生产金属零部件，且不涉及酸洗、磷化、喷涂等表面处理和热处理工艺。**

郫都区行政审批局于 2020 年 6 月 23 日对本项目进行了备案（川投资备【2020-510124-41-03-472995】JXQB-0298 号），同意本项目的建设。

2020 年 8 月，成都智成精密机械有限公司委托四川省国环环境工程咨询有限公司编制了《LED 零件生产基地建设项目环境影响报告表》。

2020 年 8 月，成都市郫都生态环境局出具了“关于成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目环境影响报告表的批复”（郫环承诺环评审（2020）80 号）。

2020 年 8 月，项目开工建设；2020 年 11 月，项目主体工程竣工，2020 年 11 月投入试生产运行。

根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）、《成都市环境保护局关于贯彻落实〈建设项目竣工环境保护验收暂行 办法〉的通知》的规定和要求，我公司于 2021 年 1 月对该项目进行了现场踏勘，并查阅了相关文件和技术资料，编制了本项目验收监测方案；并于 2021 年 1 月 25~26 日进行了现场监测及调查，根据监测和调查结果，编制了本验收报告。目前，该项目主体设施和与之配套的环境保护设施目前已经建成并运行正常，基本符合验收监测条件。

### 本次环境保护验收的范围为：

本项目系租赁四川西冶新材料股份有限公司已建 2#厂房 1F、车间办公楼 1F~2F（含夹层）及相关配套设施进行建设，租赁面积 2361.48m<sup>2</sup>。项目建成后，达到年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件的生

产能力。

(1) 主体工程：租用四川西冶新材料股份有限公司已建 2#厂房，并在厂房内设置下料区、冲孔区、攻丝区、粗加工区、整形区、精加工区、打磨区、线切割区、折弯区、焊接区、组装区、包装区、检验室、原材料暂存区、气瓶暂存区、液体原料暂存区、成品暂存区等；

(2) 办公生活设施：租赁办公区，面积约为 160m<sup>2</sup>；

(3) 辅助工程：检验用房等；

(4) 环保工程：打磨粉尘处理系统、切割烟尘和焊接烟尘处理系统、油水分离器、危废暂存间等。

**本次验收监测内容：**

- 1、环境影响报告表、环评批复中提出的环境保护措施落实情况及其效果；
- 2、废水污染物排放浓度监测及总量计算；废气污染物排放浓度监测；厂界噪声监测；
- 3、固废处置措施检查；
- 4、环境管理检查。

表一 项目概况

建设项目名称	LED 零件生产基地建设项目				
建设单位名称	成都智成精密机械有限公司				
立项审批部门	郫都区行政审批局				
建设项目性质	新建√ 改建 技改 迁建				
建设地点	成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号				
环评时间	2020 年 8 月	开工日期	2020 年 8 月		
试生产时间	2020 年 11 月	现场监测时间	2021 年 1 月 25 日-26 日		
环评报告表审批部门	成都市郫都生态环境局	环评报告编制单位	四川省国环环境工程咨询有限公司		
环保设施设计单位	成都观澜博约环保科技有限公司	环保设施施工单位	成都观澜博约环保科技有限公司		
投资总概算	300 万元	环保投资总概算	47.4 万元	比例	15.8%
实际总投资	300 万元	实际环保投资	46.9 万元	比例	15.6%
验收调查依据	<p>(1) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》(中华人民共和国国务院令 682 号)；</p> <p>(2) 建设项目环境保护管理条例(1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令 253 号发布, 根据 2017 年 7 月 16 日《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订)；</p> <p>(3) 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》(中华人民共和国环境保护部, 国环规环评【2017】4 号, 2017 年 11 月 20 日)；</p> <p>(4) “生态环境部公告 2018 年第 9 号”《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；</p> <p>(5) 四川省环境保护厅办公室关于继续开展建设项目竣工环境保护验收(噪声和固体废物)工作的通知；</p> <p>(6) 《成都市环境保护局关于贯彻落实〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的通知》(成都市环境保护局, 成环发【2018】8 号, 2018 年 1 月 3 日)；</p> <p>(7) 《成都市生态环境局关于认真开展建设项目竣工环境保护自主</p>				

	<p>验收抽查工作的通知》（2019.8.26（成环发（2019）308号））</p> <p>（8）2020年8月，四川省国环环境工程咨询有限公司编制了《成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目环境影响报告表》；</p> <p>（9）2020年8月，成都市郫都生态环境局出具了“关于成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目环境影响报告表的批复”（郫环承诺环评审（2020）80号）。</p> <p>（10）竣工环境保护验收监测委托书（2021年1月）。</p>
<p>验收监测标准</p>	<p><b>1、废水：</b>执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，NH<sub>3</sub>-N 参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（CB/T31962-2015）表1中B标准；</p> <p><b>2、噪声：</b>执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。</p> <p><b>3、废气：</b>颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准。</p>

表二 建设项目工程概况

### 1 地理位置及外环境关系

本项目位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号（东经 103.923424，北纬 30.817622），系租赁四川西冶新材料股份有限公司 2#厂房 1F（2F 为空置厂房）、车间办公楼 1F~2F（含夹层）及相关配套设施进行建设。根据现场踏勘，项目周边外环境关系如下：

**北侧：**12m 处为四川西冶新材料股份有限公司 6#厂房（入驻企业为成都一光电科技有限公司），16m 处为四川西冶新材料股份有限公司 5#厂房，50m 处为成都优普净化科技有限公司，135m 处为港泰大道，190m 处为农用地。

**东北侧：**16m 处为四川西冶新材料股份有限公司 7#厂房。

**东侧：**10m 处为四川西冶新材料股份有限公司 3#厂房，88m 处为成都华烨科技有限公司。

**南侧：**10m 处为中建二局制造基地，140m 处为成都爱克迅科技有限公司，175m 处为成都卡行天下物流有限公司，270m 处为港通北四路。

**西侧：**12m 处为四川西冶新材料股份有限公司 1#厂房，50m 处为四川西冶新材料股份有限公司实验楼和综合楼，125m 处为蜀新大道，235m 处为联东 U 谷·成都高新国际企业港和郫都智慧科技园。

根据现场查勘，项目实际外环境现状与环评时外环境现状无明显变化。项目无遗留环保问题，项目施工期间亦无收到关于环保问题的投诉。根据实地调查，本项目工程不涉及文物保护、风景名胜等环境敏感目标。工程地理位置见附图 1，项目外环境关系见附图 2。

### 2 项目（工程）建设概况

#### 2.1 项目名称、性质及地点

项目名称：成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目

建设单位：成都智成精密机械有限公司

建设地点：成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号

建设性质：新建

项目投资：300 万元

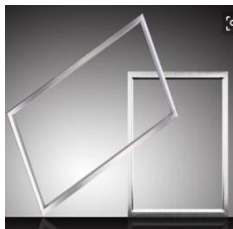

#### 2.2 建设规模、内容

## (1) 工程建设内容

本项目位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号,系租赁四川西冶新材料股份有限公司已建 2#厂房 1F、车间办公楼 1F~2F (含夹层)及相关配套设施进行建设,租赁面积 2361.48m<sup>2</sup>。项目建成后,达到年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件的生产能力,本项目仅生产金属零部件,不涉及酸洗、磷化、喷涂等表面处理和热处理工艺。

## (2) 产品方案

表 1-5 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	产量	用途	规格	照片	质量标准
1	LED 型材零件	10 万件/a	用于 LED 灯生产	支架滑块 -150W、边框 -100W 等		尺寸符合客户要求
2	LED 机械零件	2 万件/a	用于 LED 灯安装	根据客户提供的图纸生产		
3	LED 钣金	1 万件/a	/	根据客户提供的图纸生产	/	

## (3) 工程投资

本项目工程实际总投资 300 万元,其中环保投资实际为 46.9 万元,占总投资的 15.6%,主要用于废水、废气、噪声、固废治理等。

(4) 建设项目组成及主要环境问题

表 2-2 项目组成及主要环境问题

工程分类	项目名称	建设内容及规模		实际建设情况	是否发生变动	
主体工程	2#厂房	1 栋, 2F, H=16m, 本项目租赁 1F (2F 为空置厂房), 租赁面积 2200m <sup>2</sup> 。主要设下料区、冲孔区、攻丝区、粗加工区、整形区、精加工区、打磨区、线切割区、折弯区、焊接区、组装区、包装区、检验室、原材料暂存区、气瓶暂存区、液体原料暂存区、成品暂存区等。 <b>本项目仅生产金属零部件。</b>		与环评建设内容一致	未变动	
辅助工程	检验室	1 个, 位于厂房内, 建筑面积 45m <sup>2</sup> , 用于产品质检。 <b>本项目产品检验包括外观检验和尺寸检验, 均为人工检验。检验过程中除检验样品和尺子外, 不使用其他原辅材料和检验设备。</b>		与环评建设内容一致	未变动	
仓储工程	原材料暂存区	1 个, 位于厂房中部, 建筑面积 105m <sup>2</sup> , 用于存放生产所需原材料。		与环评建设内容一致	未变动	
	气瓶暂存区	1 个, 位于厂房南侧, 建筑面积 5m <sup>2</sup> , 用于存放钢瓶罐装气体。		位于车间内	未变动	
	液体原料暂存区	1 个, 位于厂房南侧, 建筑面积 10m <sup>2</sup> , 用于存放切削液、液压油等。		位于车间内	未变动	
	成品暂存区	1 个, 位于厂房中部, 建筑面积 70m <sup>2</sup> , 用于存放成品。		位于车间内	未变动	
办公生活设施	办公楼	1 栋, 3F (其中 1F 和 2F 之间设有夹层), 本项目租赁 1F~2F (含夹层), 租赁面积 160m <sup>2</sup> 。		生活污水 生活垃圾	未变动	
公用工程	供电	园区电网供电。		/	未变动	
	供水	园区给水管网供水。		/	未变动	
环保工程	废气	打磨粉尘处理系统 (TA001)	1 套打磨粉尘处理系统: 含 8 个集气罩和 1 台脉冲式滤筒除尘器;	打磨粉尘采用 2 个集气罩, 设置 1 台脉冲式滤筒除尘器	有变动	
		切割烟尘和焊接烟尘处理系统 (TA002)	1 套切割烟尘和焊接烟尘处理系统: 含 9 个集气罩和 4 台固定式焊烟净化器 (每台焊烟净化器可连接两个集气罩, 集气罩与焊烟净化器之间通过可拆卸软管进行连接, 使用焊机时连接该焊机上方集气罩和软管, 8 台焊机不同时使用)。打磨粉尘、切割烟尘和焊接烟尘分别经各系统处理后汇入 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放。	焊接有 3 个集气罩; 磨床有 6 个收集管; 切割烟尘有 1 个收集管; 4 台固定式焊烟净化器已报废	有变动	
	废水	排水系统	采用雨污分流制。		/	
		油水分离器 (TW001)	1 个, 容积 0.2m <sup>3</sup> , 位于厂房北侧, 用于处理地面清洁废水和洗手废水。		安装了油水分离器, 位于洗手间外侧	未变动
		预处理池 (TW002)	1 个, 容积 15m <sup>3</sup> , 位于厂房西北侧。		依托园区预处理池	未变动

固废	含切削液废金属屑暂存区	1 个, 建筑面积 5m <sup>2</sup> , 位于危废暂存间内, 用于暂存含切削液废金属屑。	建设一个危废暂存间	未变动
	危废暂存间	1 个, 建筑面积 10m <sup>2</sup> , 位于办公楼 1F, 用于暂存危险废物。		未变动
地下水污染防治		四川西冶新材料股份有限公司已对液体原料暂存区和厂区涉油区域采用防渗混凝土+2mm 厚环氧树脂进行了重点防渗; 已对预处理池采用防渗混凝土+黏土进行了一般防渗、厂房内除重点防渗区以外的区域采用防渗混凝土+2mm 厚环氧树脂进行了防渗; 已对检验室和办公楼地面采用水泥硬化进行了简单防渗。环评要求: 含切削液废金属屑暂存区和危废暂存间采用防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜+环氧树脂进行重点防渗。	按照环评要求对车间进行了防渗处理, 其中危废暂存间设置了钢板托盘。	未变动

(4) 主要原辅材料及能耗情况

实际生产中主要原辅材料及能耗消耗情况见表 2-3。

表 2-3 项目实际运行中原辅材料及能源消耗情况一览表

类别	产品	名称	规格	用量	形态	包装方式	储存位置
主辅料	LED 型材零件	铝型材	6m×85mm×5mm	100t/a	固体	散装	原料暂存区
	LED 机械零件	碳钢	6m×40mm×1.2mm	10t/a	固体	散装	原料暂存区
		模具钢	6m×40mm×1.2mm	5t/a	固体	散装	原料暂存区
		磨光片	/	1000 片/a	固体	散装	原料暂存区
		切削液	20kg/桶	0.4t/a	液体	桶装	液体原料暂存区
		液压油	20kg/桶	0.4t/a	液体	桶装	液体原料暂存区
	LED 钣金	碳钢	6m×40mm×2mm	100t/a	固体	散装	原料暂存区
		不锈钢	6m×40mm×2mm	10t/a	固体	散装	原料暂存区
		二氧化碳	40L/瓶	400L/a (10 瓶)	气体	钢瓶瓶装	气瓶暂存区
		氩气	40L/瓶	400L/a (10 瓶)	气体	钢瓶瓶装	气瓶暂存区
		碳钢焊丝	/	1t/a	固体	盒装	原料暂存区
		五金配件	/	5000 粒	固体	散装	原料暂存区
	通用	刀片	/	50 个/a	固体	散装	原料暂存区
		纸箱	/	200 个/a	固体	散装	原料暂存区

	机油	/	0.1t/a	液体	散装	生产设备
	棉纱手套	/	0.01t/a	固体	袋装	原料暂存区
能源	电	/	5 万 kw · h	/	/	/
	水	/	1052m <sup>3</sup> /a	/	/	/

## 2、主要设备

本项目主要设备见表 2-4。项目实际建设过程主要设备与环评阶段没有变化。

表 2-4 主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号	单位	数量	使用工序
1	型材切割机	J3GT-400	台	2	下料
2	剪板机	QC12Y-8*2500	台	2	
3	带锯机床	/	台	1	
4	激光切割机	/	台	1	
5	开式可倾压力机	JC23-35B 型	台	3	冲孔
6	摇臂钻	CK02-06	台	1	
7	数控专机	/	台	4	
8	台式钻床	Z4125	台	8	冲孔、攻丝、整形
9	大水磨床	M7130C	台	1	粗加工
10	钳工桌	/	台	1	整形
11	精密数显铣床	TOM-3HG	台	4	精加工
12	普通车床	CY6150B	台	3	
13	数控车床	OK6136/750	台	3	
14	加工中心	HV1000L	台	7	
15	精密平面磨床	614	台	8	打磨
16	中走丝机床	DK7732	台	3	线切割
17	快走丝机床	DK77	台	4	
18	折弯机	WC67Y-40/Q11	台	2	折弯
19	氩弧焊	WS-250A	台	4	焊接
20	二氧化碳保护焊	/	台	4	

21	空压机	LDA32	台	2	/
----	-----	-------	---	---	---

主要生产设备相比于环评未发生明显变化。

### 2.3 生产工艺

#### (一) 生产工艺流程简述

本项目为金属结构制造，产品包括 LED 型材零件、LED 机械零件和 LED 钣金，本项目仅生产金属零部件，且不涉及酸洗、磷化、喷涂等表面处理和热处理工艺。本项目营运期工艺流程及产污位置见图 2-1~2-3。

#### 1、LED 型材零件

LED 型材零件主要指 LED 灯罩、支架滑块、边框、上盖等型材。

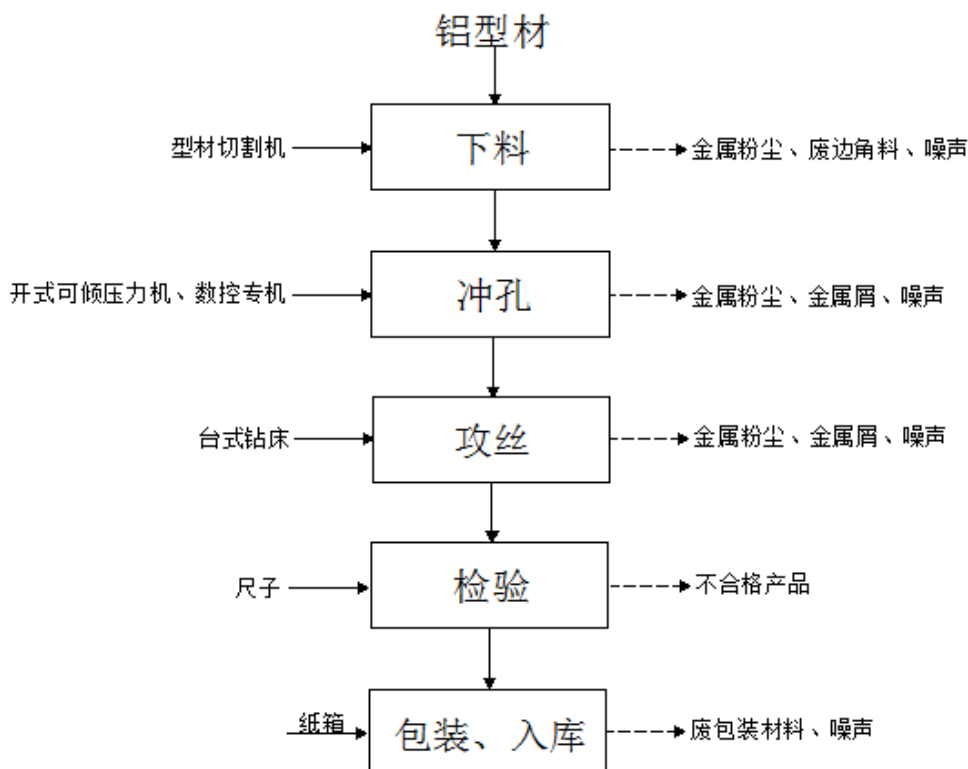


图 2-1 本项目 LED 型材零件生产工艺及产污位置

主要工序简述如下：

#### (1) 下料

外购经阳极处理的铝型材，根据对应产品设计图纸，利用型材切割机将金属原材料切割成相应尺寸。该过程产生的主要污染物为金属粉尘、废边角料、噪声。

#### (2) 冲孔

利用开式可倾压力机和数控专机对工件进行冲孔，预留连接孔，便于后续 LED

灯的安装。该过程产生的主要污染物为金属粉尘、金属屑、噪声。

### **(3) 攻丝**

利用台式钻床对在工件内侧面加工出内螺纹或牙扣，预留连接孔，便于后续 LED 灯的安装。该过程产生的主要污染物为金属粉尘、金属屑、噪声。

### **(4) 检验**

对每批次产品进行抽检，包括外观检验和尺寸检验，均为人工检验。检验过程中除检验样品和尺子外，不使用其他原辅材料和检验设备。该过程产生的主要污染物为不合格产品，不合格产品经收集后外售至废旧物资回收单位。检验工艺流程简述：

①外观检验：目视检查检验样品是否存在形状、大小等与设计不符，表面粗糙、开裂等外观缺陷。

②尺寸检测：根据产品设计参数，利用尺子对检验样品的长度、宽度、厚度等尺寸进行测量，核实其尺寸是否满足产品要求。

### **(5) 包装、入库**

对检验合格的工件进行人工打包，包装好的产品转移至成品暂存区暂存。该过程主要污染物为废包装材料、噪声。

## **2、LED 机械零件**

LED 机械零件主要指 LED 灯安装过程中所需的机械零件。

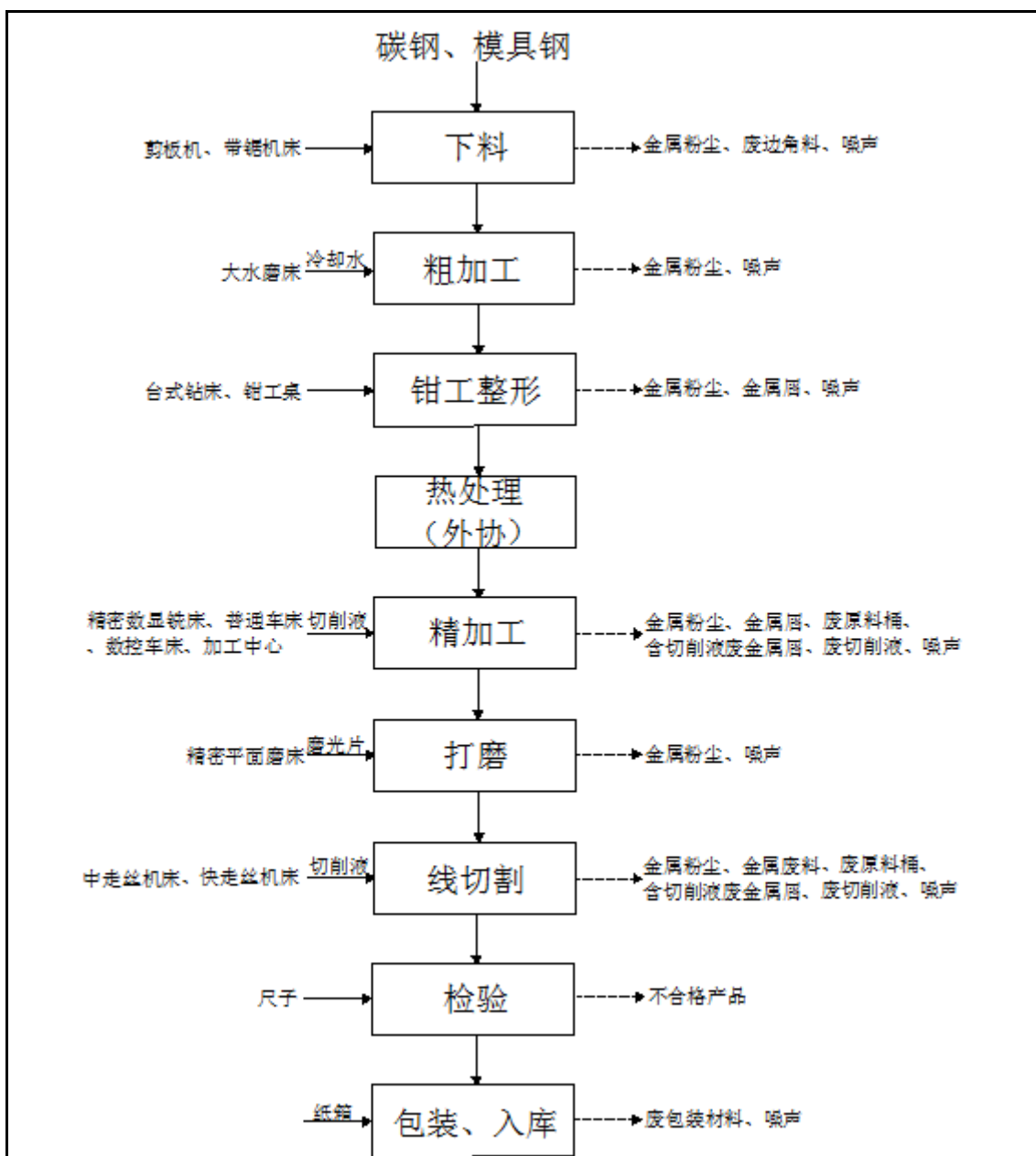


图 2-2 本项目 LED 机械零件生产工艺及产污位置

主要工序简述如下：

(1) 下料

外购碳钢、模具钢，根据客户要求选择不同的金属作为原材料，并根据对应产品设计图纸，利用剪板机或带锯机床将金属原材料切割成相应的尺寸。该过程产生的主要污染物为金属粉尘、废边角料、噪声。

(2) 粗加工

利用大水磨床对工件进行粗加工，加工过程中使用冷却水对磨床砂轮进行冷却，冷却水经过滤后循环使用，仅每天补充损耗量，不外排。该过程产生的主要

污染物为金属粉尘、噪声。

### (3) 钳工整形

利用台式钻床、钳工桌对工件进行整形。该过程产生的主要污染物为金属粉尘、金属屑、噪声。

### (4) 热处理

本项目热处理外协，以降低热阻，加速散热，延长工件使用寿命。项目内不涉及热处理工艺。

### (5) 精加工

利用精密数显铣床、普通车床、数控车床、加工中心对工件进行表面精加工，使尺寸规格达到要求，加工过程中使用切削液对工件表面进行冷却、防锈，切削液在使用前需与水按照 1:15 的比例进行稀释，使用后的切削液经设备自带的过滤装置过滤后循环使用，定期更换，沥干过程和定期更换产生的废切削液作为危废处置，精加工后的工件采用棉纱、手套等擦拭清洁。该过程主要污染物为金属粉尘、金属废料、废原料桶、含切削液废金属屑、废切削液、噪声。

### (6) 打磨

利用精密平面磨床对工件进行打磨，使工件表面更加工整，磨床打磨区两侧面一顶面围挡设置，工件在围挡下方打磨时相对密闭。该过程主要污染物为金属粉尘、噪声。

### (7) 线切割

利用中走丝机床、快走丝机床对工件进行切割，线切割是利用电火花的瞬时高温使金属局部熔化而被腐蚀掉，在线切割加工金属原材料时，使用切削液对切割表面进行冷却、防锈，切削液在使用前需与水按照 1:15 的比例进行稀释，使用后的切削液经设备自带的过滤装置过滤后循环使用，定期更换，沥干过程和定期更换产生的废切削液作为危废处置，线切割后的工件采用棉纱、手套等擦拭清洁。该过程主要污染物为金属粉尘、金属废料、废原料桶、含切削液废金属屑、废切削液、噪声。

### (8) 检验

对每批次产品进行抽检，包括外观检验和尺寸检验，均为人工检验。检验过程中除检验样品和尺子外，不使用其他原辅材料和检验设备。该过程产生的主要

污染物为不合格产品，不合格产品经收集后外售至废旧物资回收单位。检验工艺流程简述：

①外观检验：目视检查检验样品是否存在形状、大小等与设计不符，表面粗糙、开裂等外观缺陷。

②尺寸检测：根据产品设计参数，利用尺子对检验样品的长度、宽度、厚度等尺寸进行测量，核实其尺寸是否满足产品要求。

### (9) 包装、入库

对检验合格的工件进行人工打包，包装好的产品转移至成品暂存区暂存。该过程主要污染物为废包装材料、噪声。

### 3、LED 钣金

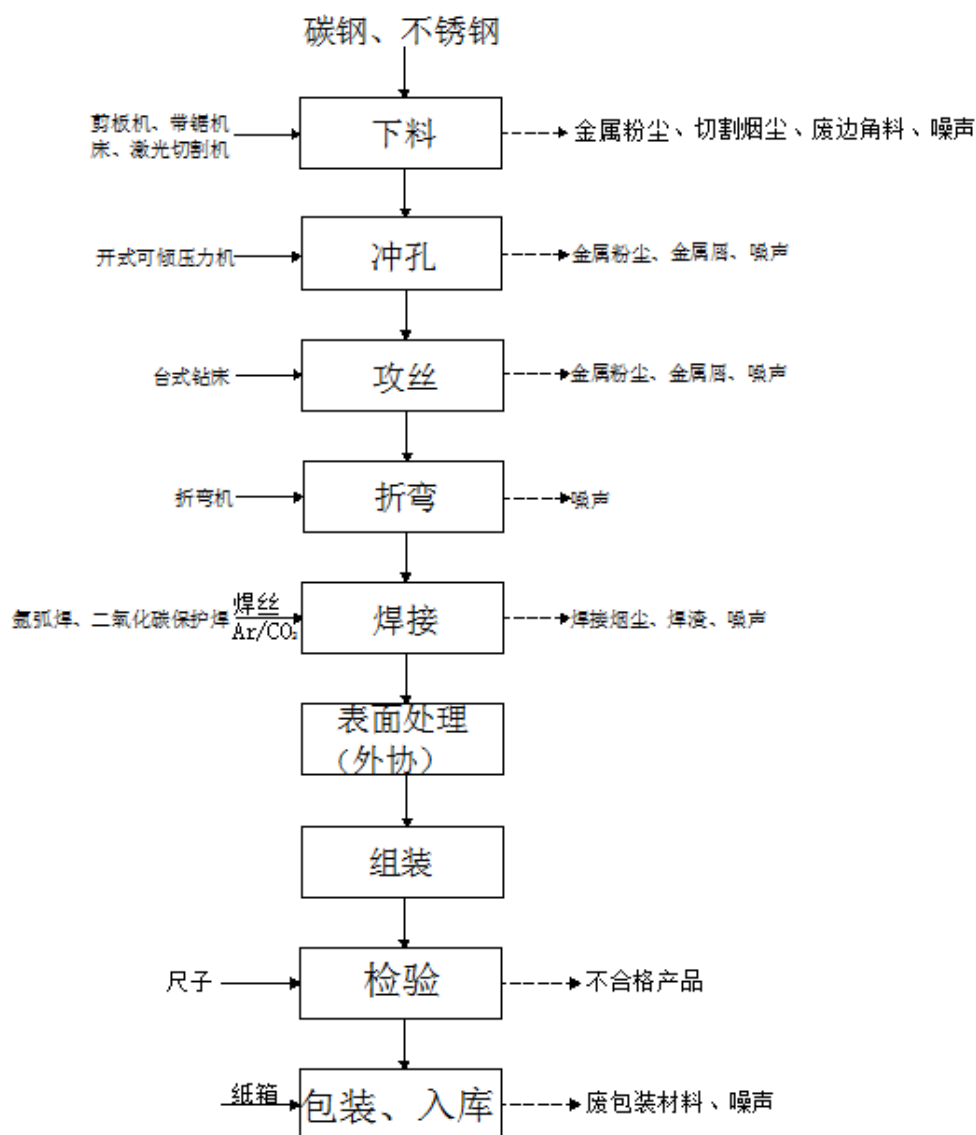


图 2-3 本项目 LED 钣金生产工艺及产污位置

**主要工序简述如下：****(1) 下料**

外购碳钢、不锈钢，根据客户要求选择不同的金属作为原材料，并根据对应产品设计图纸，利用剪板机、带锯机床或激光切割机将金属原材料切割成相应的尺寸。**激光切割是利用经聚焦的高功率密度激光束照射工件，使被照射的材料迅速熔化、汽化或达到燃点，同时借助与光束同轴的高速气流吹除熔融物质，从而实现将工件割开，是切割工件的热切割方法之一。**该过程产生的主要污染物为金属粉尘、切割烟尘、废边角料、噪声。

**(2) 冲孔**

利用开式可倾压力机对工件进行冲孔，预留连接孔，便于后续安装。该过程产生的主要污染物为金属粉尘、金属屑、噪声。

**(3) 攻丝**

利用台式钻床对在工件内侧面加工出内螺纹或牙扣，预留连接孔，便于后续安装。该过程产生的主要污染物为金属粉尘、金属屑、噪声。

**(4) 折弯**

利用折弯机压力对工件进行折弯。该过程产生的主要污染物为噪声。

**(5) 焊接**

本项目采用氩弧焊机和二保焊机对工件进行焊接，焊接过程采用碳钢焊丝，为无铅焊丝。焊接过程中在高温电弧作用下，焊丝端部及其母材被融化，溶液表面剧烈喷射由药皮焊芯产生的高温高压蒸汽并向四周扩散。当蒸汽进入周围空气中时被冷却并氧化，部分凝结成固体微粒，形成由气体和固体微粒组成的焊接烟尘，其主要成分为金属氧化物，以铁氧化物为主。**本项目焊接过程中不使用焊膏、焊剂等辅助材料。**该过程主要污染物为焊接烟尘、焊渣、噪声。

**(6) 表面处理**

本项目表面处理外协，对工件表面形成保护层，延长工件使用寿命。**项目内不涉及酸洗、磷化、喷涂等表面处理工艺。**

**(7) 组装**

外购五金配件，对工件进行组装。

**(8) 检验**

对每批次产品进行抽检，包括外观检验和尺寸检验，均为人工检验。检验过程中除检验样品和尺子外，不使用其他原辅材料和检验设备。该过程产生的主要污染物为不合格产品，不合格产品经收集后外售至废旧物资回收单位。检验工艺流程简述：

①外观检验：目视检查检验样品是否存在形状、大小等与设计不符，表面粗糙、开裂等外观缺陷。

②尺寸检测：根据产品设计参数，利用尺子对检验样品的长度、宽度、厚度等尺寸进行测量，核实其尺寸是否满足产品要求。

### (9) 包装、入库

对检验合格的工件进行人工打包，包装好的产品转移至成品暂存区暂存。该过程主要污染物为废包装材料、噪声。

### (二) 产污情况

通过对本项目营运期工程分析以及原辅材料的分析，结合本项目生产特点，确定本项目营运期主要污染物见表 2-5。

表 2-5 主要产污环节及产污情况

类别	生产工序/产污位置	主要污染物名称	主要污染因子或废物类别
废气	下料、冲孔、攻丝、粗加工、钳工整形、精加工、线切割	金属粉尘	颗粒物
	打磨	打磨粉尘	颗粒物
	激光切割	切割烟尘	颗粒物
	焊接	焊接烟尘	颗粒物
废水	地面清洁	切削液经设备自带的过滤装置过滤后循环使用，定期更换，沥干过程和定期更换产生的废切削液作为危废处置；冷却用水经设备自带的过滤装置过滤后循环使用，仅每天补充损耗量，不外排。本项目外排废水为地面清洁废水和生活污水（含洗手废水）	COD、BOD <sub>5</sub> 、SS、NH <sub>3</sub> -N、TP、石油类等
	切削液稀释		
	冷却		
	生产及办公人员		
噪声	生产设备、空压机等	设备噪声	等效连续 A 声级
固体废物	下料、冲孔、攻丝、粗加工、钳工整形、精加工、线切割	金属废料（含金属屑）	一般废物

精加工、线切割	含切削液废金属屑	一般废物
焊接	焊渣	一般废物
机械加工	废刀片	一般废物
包装	废包装材料	一般废物
检验	不合格产品	一般废物
生产及办公人员	生活垃圾	一般废物
除尘器	废滤芯	一般废物
除尘器	除尘器收尘灰	一般废物
切削液、液压油、机油使用	废切削液桶、废液压油桶、废机油桶	危险废物 (HW49/900-041-49)
精加工、线切割	废切削液	危险废物 (HW09/900-006-09)
精密数显铣床	废液压油	危险废物 (HW08/900-218-08)
机械保养	废机油	危险废物 (HW08/900-217-08)
精加工、线切割、机械维护	含油废棉纱、手套	危险废物 (HW49/900-041-49)
油水分离器	废油脂	危险废物 (HW08/900-210-08)

### 2.5 项目变动情况

通过查阅环境影响报告表及其批复，对照项目实际建设情况，将项目建设过程中的变化情况列表分析如下：

表 2-6 项目变动情况一览表

序号	批复及环境影响报告表要求	企业实际建设情况	是否发生变动
1	项目建设性质新建，建设规模为年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件的生产能力，本项目仅生产金属零部件，不涉及酸洗、磷化、喷涂等表面处理和热处理工艺。	项目建设性质新建，建设规模为年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件的生产能力，本项目不涉及酸洗、磷化、喷涂等表面处理和热处理工艺。	无变动
2	本项目设置 1 套打磨粉尘处理系统(TA001)，即每台精密平面磨床上方均设集气罩，并设置 1 台脉冲式滤筒除尘器；设置 1 套切割烟尘和焊接烟尘处理系统 (TA002)，即激光切	打磨粉尘采用 2 个集气罩；焊接有 3 个集气罩；磨床有 6 个收集管；切割烟尘有 1 个收集管；	有变动

	<p>割机和每台焊机上方均设集气罩，并设置 4 台固定式焊烟净化器（每台焊烟净化器可连接两个集气罩，集气罩与焊烟净化器之间通过可拆卸软管进行连接，使用焊机时连接该焊机上方集气罩和软管，8 台焊机不同时使用）。打磨粉尘经脉冲式滤筒除尘器处理、切割烟尘和焊接烟经焊烟净化器处理后汇入 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放</p>	<p>通过 1 台脉冲式滤筒除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。4 台固定式焊烟净化器已报废。</p>	
3	<p>本项目排水依托四川西冶新材料股份有限公司已建排水系统，四川西冶新材料股份有限公司采用雨、污分流制，已建 1 个 15m<sup>3</sup> 的预处理池（TW002）。本项目新增 1 个油水分离器（TW001），本项目产生的废水经四川西冶新材料股份有限公司预处理池处理（地面清洁废水和洗手废水先经隔油处理）达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区污水管网排入合作污水处理厂经处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准（合作污水处理厂提标改造完成后，达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（GB51/2311-2016）中工业园区集中式污水处理厂排放标准）后排入清水河。</p>	<p>项目排水依托四川西冶新材料股份有限公司已建排水系统，本次项目已新增 1 个油水分离器。厂区内的废水经过预处理后通过园区污水管网排入合作污水处理厂经处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准（合作污水处理厂提标改造完成后，达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（GB51/2311-2016）中工业园区集中式污水处理厂排放标准）后排入清水河。</p>	无变动
4	<p>采取以下噪声防治措施：a.选用符合国家标准的低噪声设备，定期进行设备检修，保证设备的正常运行，降低故障性噪声排放。b.各设备均布置于厂房内，利用厂房进行隔声，从传播途径上降低噪声的排放。c.接地性固定设备底部采取基础减振措施，降低噪声源强值。d.优化车间设备布局，有效利用距离的衰减，降低噪声的影响程度。e.环保设备的风机选择低噪声设备，减少噪声排放。</p>	<p>项目在设备选型上选用了低噪声设备，通过合理布局，加装底部基础减振等措施，减少噪声影响。</p>	无变动
5	<p>本项目生产过程中将产生金属废料（含金属屑）、含油废金属屑、废刀片、废包装材料、不合格产品、生活垃圾、废滤芯、除尘器收尘灰等一般废物和废切削液桶、废液压油桶、废机油桶、废切削液、废液压油、废机油、含油废棉纱手套、废油脂等危险废物。根据固体废物的性质分别采取委托处置、外售废旧物资回收单位回收等方式处置。</p>	<p>本项目产生的一般固废，根据其性质采取了外售、综合利用等方式处理。产生的危险废物如废液压油采取委托处置，由于切削液循环使用，目前暂未产生，故未委托有资质单位处置；另外液压油、机油包装材料，被收废液压油、废机油危废处置单位收走处置。</p>	无变动
6	<p>地下水污染防治措施采取源头控制措施和分区防渗措施。</p>	<p>采取了分区防渗措施，对于车间内采取了混凝土、防渗材料、环氧地坪等方式进行防渗处置，能够达到要求。</p>	无变动
<p>综上所述，综合企业实际建设情况并查阅企业环境影响报告表及其批复，项</p>			

目出现的变动不属于重大变动。

## **2.6 人员编制及工作制度**

### **1、劳动定员**

本项目劳动定员 45 人，此次新增劳动定员 150 人。

### **2、工作制度**

本项目实行 8 小时工作制，年工作 300 天。

表三 主要污染物的产生、治理及排放

本工程污染物主要为噪声、废水、废气、固废等。

### 1、废气的产生、治理及排放

#### (1) 金属粉尘

本项目生产过程中金属原材料下料、冲孔、攻丝等机加工过程会产生金属颗粒物，其质量较大，沉降较快，仅有少部分颗粒物随着机械的运动而在空气中短暂停留。由于金属颗粒物质量较重，且有厂房阻拦，颗粒物散落范围很小，厂区主要利用金属颗粒自然沉降+厂房阻隔+自然通风措施无组织排放，沉降的金属颗粒收集后作为一般固废处置。

#### (2) 打磨粉尘、切割烟尘和焊接烟尘

打磨粉尘采用 2 个集气罩；焊接有 3 个集气罩；磨床有 6 个收集管；切割烟尘有 1 个收集管；通过 1 台脉冲式滤筒除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。



### 2、水污染物

本项目排水依托四川西冶新材料股份有限公司已建排水系统，根据调查，四川西冶新材料股份有限公司采用雨、污分流制，已建 1 个 15m<sup>3</sup> 的预处理池（TW002）。本项目新增 1 个油水分离器（TW001），本项目产生的废水经四川西冶新材料股份有限公司预处理池处理（地面清洁废水和洗手废水先经隔油处理）达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区污水管网排入合作污水处理厂经处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准（合作污水处理厂提标改造完成后，达到《四川

省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（GB51/2311-2016）中工业园区集中式污水处理厂排放标准）后排入清水河。

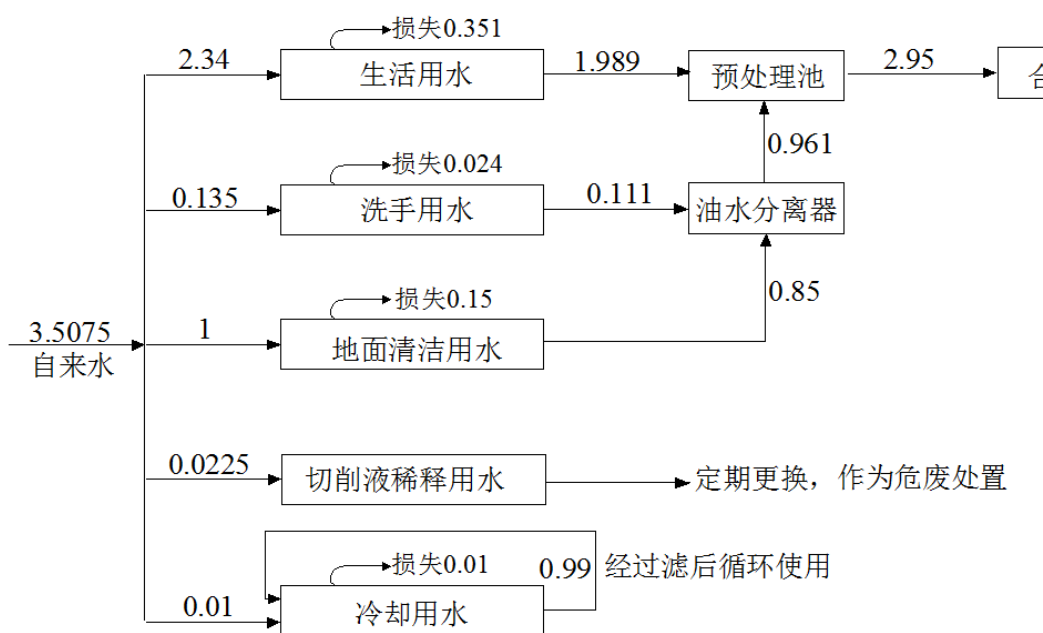


图 5-5 本项目水平衡图（单位：m<sup>3</sup>/d）

### 3、噪声的产生、治理和排放

设备噪声主要来自空压机、数控车床等设备运行时产生的噪声，其噪声值在 65~85dB（A）。为降低噪声对周围环境的影响，实现噪声达标排放，建设单位已经采取以下噪声防治措施：

- ①选用符合国家标准低噪声设备，定期进行设备检修，保证设备的正常运行，降低故障性噪声排放。
- ②各设备利用厂房进行隔声，从传播途径上降低噪声的排放；材料存放过程中要做到轻放，减少噪声排放。
- ③接地性固定设备底部采取基础减振措施。
- ④优化车间设备布局，有效利用距离的衰减，在厂区四周加强厂区绿化，通过绿化降低厂界噪声，降低噪声的影响程度。

### 4、固体废物的排放及治理

本项目生产过程中将产生金属废料（含金属屑）、含油废金属屑、废刀片、废包装材料、不合格产品、生活垃圾、废滤芯、除尘器收尘灰等一般废物和废切削液桶、废液压油桶、废机油桶、废切削液、废液压油、废机油、含油废棉纱手套、废油脂等危险废物。

### (1) 一般废物

**一般废物包括：**金属废料（含金属屑）、含切削液废金属屑、焊渣、废刀片、废包装材料、不合格产品、生活垃圾、废滤芯、除尘器收尘灰等。

**金属废料（含金属屑）：**本项目金属废料经收集后外售至废旧物资回收单位。

**含切削液废金属屑：**本项目含切削液废金属屑经密闭桶装收集后暂存于含切削液废金属屑暂存区，金属屑经沥干后含油率低于 3%，即可外售至废旧物资回收单位，沥干过程产生的废切削液定期交由具资质单位处理。

**焊渣：**本项目焊渣经收集后外售至废旧物资回收单位。

**废刀片：**本项目废刀片经收集后外售至废旧物资回收单位。

**废包装材料：**本项目废包装材料经收集后外售至废旧物资回收单位。

**不合格产品：**本项目不合格产品经收集后外售至废旧物资回收单位。

**生活垃圾：**本项目生活垃圾经收集后交由环卫部门清运处理。

**废滤芯：**本项目更换滤芯时将废滤芯交由厂家回收。

**除尘器收尘灰：**本项目除尘器收尘灰经收集后外售至废旧物资回收单位。

### (2) 危险废物

**危险废物包括：**废切削液、废液压油、废切削液桶、废液压油桶、废机油桶。

**废切削液：**本项目含切削液废金属屑暂存区设置密闭桶用于收集废切削液，其属于《国家危险废物名录（2016 版）》中“HW09 油/水、炔/水混合物或乳化液/非特定行业/900-006-09 使用切削油和切削液进行机械加工过程中产生的油/水、炔/水混合物或乳化液”。本项目目前无废切削液产生，故暂未签订处置协议。建设单位承诺待产生废切削液且达到一定数量时，委托有资质单位处置。

**废液压油：**精密数显铣床使用过程中将使用废液压油，其属于《国家危险废物名录》中“HW08 废矿物油与含矿物油废物/非特定行业/900-218-08 液压设备维护、更新和拆解过程中产生的废液压油”。

**废机油：**本项目设备维护、保养过程中会产生废机油，其属于《国家危险废物名录（2016 版）》中“HW08 废矿物油与含矿物油废物/非特定行业/900-217-08 使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油”。

废液压油与废机油，建设单位与有资质的单位签订了处置协议，其暂存于危

废暂存间内。

**含油废棉纱、手套：**产生于精加工、线切割工件清洁和设备维护、保养过程，其属于《国家危险废物名录（2016 版）》中“HW49 其他废物/非特定行业/900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”。

目前含油棉纱、手套产生量较少，不足于资质单位前来清运处置，目前暂存于危废暂存间。

**废油脂：**地面清洁废水和洗手废水处理过程中会产生废油脂，其属于《国家危险废物名录》中“HW08 废矿物油与含矿物油废物/非特定行业/900-210-08 油/水分离设施产生的废油、油泥及废水处理产生的浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）”，

本项目营运期一般固体废物处置措施见表 5-8。

表 5-8 一般固体废物处置措施一览表

废物名称	来源/工序	属性	产生量 (t/a)	处置方式
金属废料	下料、冲孔等	一般废物	1.5	定期外售至废旧物资回收单位
含切削液废金属屑	精加工、线切割		0.3	定期外售至废旧物资回收单位
焊渣	焊接		0.05	定期外售至废旧物资回收单位
废刀片	机械加工		0.02	定期外售至废旧物资回收单位
废包装材料	包装		0.1	定期外售至废旧物资回收单位
不合格产品	检验		0.23	定期外售至废旧物资回收单位
生活垃圾	生产及办公人员		2.64	环卫部门清运处理
废滤芯	除尘器		0.05	交由厂家回收
除尘器收尘灰	除尘器		0.051	定期外售至废旧物资回收单位

本项目营运期危险固体废物处置措施见表 5-9。

表 5-9 危险固体废物处置措施一览表

危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	污染防治措施

废切削液桶、 废液压油桶、 废机油桶	HW49	900-041-49	0.1	原辅材料	固态	交 具 资 质 单 位 处 理
废切削液	HW09	900-006-09	6.4	精加工、线 切割	固态	
废液压油	HW08	900-218-08	0.4	精密数显铣 床	液体	
废机油	HW08	900-217-08	0.1	机械保养	液体	
含油废棉纱、 手套	HW49	900-041-49	0.01	精加工、线 切割、机械 维护	固态	
废油脂	HW08	900-210-08	0.02	油水分离器	液体	



### 5、污染源及处理设施对照

该项目污染源及处理设施对照见表 3-2。

表 3-2 污染源及处理设施对照表

项目	污染物名称	环评要求的治理措施	实际情况
废气	打磨粉尘	本项目设置 1 套打磨粉尘处理系统 (TA001)，即每台精密平面磨床上方均设集气罩，并设置 1 台脉冲式滤筒除尘器；设置 1 套切割烟尘和焊接烟尘处理系统 (TA002)，即激光切割机和每台焊机上方均设集气罩，并设置 4 台固定式焊烟净化器 (每台焊烟净化器可连接两个集气罩，集气罩与焊烟净化器之间通过可拆卸软管进行连接，使用焊机时连接该焊机上方集气罩和软管，8 台焊机不同时使用)。打磨粉尘	打磨粉尘采用 2 个集气罩；焊接有 3 个集气罩；磨床有 6 个收集管；切割烟尘有 1 个收集管；通过 1 台脉冲式滤筒除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。4 台固定式焊烟净化器已报废。
	切割烟尘		
	焊接烟尘		

			经脉冲式滤筒除尘器处理、切割烟尘和焊接烟经焊烟净化器处理后汇入 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放	
废水	生活废水	COD	本项目排水依托四川西冶新材料股份有限公司已建排水系统, 四川西冶新材料股份有限公司采用雨、污分流制, 已建 1 个 15m <sup>3</sup> 的预处理池 (TW002)。本项目新增 1 个油水分离器 (TW001)	项目排水依托四川西冶新材料股份有限公司已建排水系统, 本次项目已新增 1 个油水分离器。厂区内的废水经过预处理后通过园区污水管网排入合作污水处理厂。
		BOD <sub>5</sub>		
		石油类		
		NH <sub>3</sub> -N		
噪声	设备噪声	设备噪声	选用低噪声设备、基础减震、建筑隔声、密闭房间	与环评一致
固废	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门清运处理	与环评一致
			交由有资质的单位统一清运处置	委托给成都黄大姐保洁服务有限公司处置
	一般废物	废边角料、废包装材料	交由废品回收站进行回收	与环评一致
	危险废物	废切削液桶、废液压油桶、废机油桶、废切削液、废液压油、废机油等	委托有资质单位处置	与环评一致

### 5、污染物治理及环保投资

本次扩建总投资 300 万元, 其中环保投资 46.9 万元, 占总投资的 15.6%。本项目环保设施及投资估算见表 7-35。

表 7-35 环保投资估算一览表

项目	内容		投资(万元)	实际投资
废气治理	施工期	施工场地洒水抑尘、轻拿轻放、加强通风等	0.2	0.2
	运营期	本项目设置 1 套打磨粉尘处理系统 (TA001), 即每台精密平面磨床上方均设集气罩 (共 8 个, 单个罩面面积均为 0.4m <sup>2</sup> ), 并设置 1 台脉冲式滤筒除尘器; 设置 1 套切割烟尘和焊接烟尘处理系统 (TA002), 即激光切割机和每台焊机上方均设集气罩 (共 9 个, 其中激光切割机罩面积约 2m <sup>2</sup> 、焊机单个罩面面积均为 0.4m <sup>2</sup> ), 并设置 4 台固定式焊烟净化器 (每台焊烟净化	25.0	22.0

		器可连接两个集气罩，集气罩与焊烟净化器之间通过可拆卸软管进行连接，使用焊机时连接该焊机上方集气罩和软管，8 台焊机不同时使用）。打磨粉尘经脉冲式滤筒除尘器处理、切割烟尘和焊接烟经焊烟净化器处理后汇入 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放		
废水治理	施工期	依托四川西冶新材料股份有限公司已建 1 个容积 15m <sup>3</sup> 的预处理池	/	依托
	运营期	采取雨、污分流制	/	依托
		依托四川西冶新材料股份有限公司已建 1 个容积 15m <sup>3</sup> 的预处理池	/	依托
		新增 1 个 0.2m <sup>3</sup> 的油水分离器	0.5	0.5
噪声治理	施工期	选用低噪声设备、合理安排施工时间等	/	/
	运营期	选用低噪声设备、厂房隔声，基础减振等	/	/
固废治理	施工期	建筑垃圾及时清运至政府部门指定的建筑垃圾处理厂	1.0	1.5
		废包装材料外售至废旧资源回收站	/	/
		生活垃圾交由环卫部门清运处理	0.5	0.5
	运营期	金属废料、含切削液废金属屑、焊渣、废刀片、废包装材料、不合格产品、除尘器收尘灰定期外售至废旧物资回收单位	/	/
		生活垃圾交由环卫部门清运处理	0.5	0.5
		废滤芯交由厂家回收	0.5	/
		危险废物采用专用容器进行分类收集，经收集后暂存于危废暂存间，定期交由具资质单位处理，并签订危废处置协议	5.0	6.0
风险防范应急措施	地下水防渗措施	液体原料暂存区和厂区涉油区域采用防渗混凝土+2mm 厚环氧树脂进行重点防渗，含切削液废金属屑暂存区和危废暂存间采用防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜+环氧树脂进行重点防渗	/	纳入风险管理
		预处理池采取防渗混凝土+粘土/环氧树脂进行防渗，厂房内除重点防渗区以外的区域采用防渗混凝土+2mm 厚环氧树脂进行防渗	/	依托
		检验室、办公楼采用水泥硬化	/	依托
	风险管理	油品和危险废物分类存放，并设置警示标识	0.2	0.2
		液体原料暂存区和厂区涉油区域采用防渗混凝土+2mm 厚环氧树脂进行重点防渗，含切削液废金属屑暂存区和危废暂存间采用防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜+环氧树脂进行重点防渗	5.0	6.0

	液体原料暂存区、含切削液废金属屑暂存区、危废暂存间均设置带金属边缘的防渗托盘放置收集桶，在进出侧设置 10cm 高防渗围堰	2.0	2.5
	厂区采取安全防火措施，设置消防标识标牌，配置相应数量的灭火器材	2.0	2.0
	强化安全管理，制定专人负责危险品进出库管理，张贴相关标识等，制定厂区环境风险应急预案	5.0	5.0
合计	/	47.4	46.9

表四 环境影响评价结论及环境影响评价批复

#### 4.1 环境影响评价结论

##### 一、结论

成都智成精密机械有限公司于 2020 年 5 月租赁四川西冶新材料股份有限公司位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号的已建 2#厂房 1F、车间办公楼 1F~2F（含夹层）及相关配套设施，并投资 300 万元新建成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目。项目建成后，达到年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件的生产能力，本项目仅生产金属零部件，且不涉及酸洗、磷化、喷涂等表面处理和热处理工艺。本项目总投资 300 万元，环保投资 47.4 万元，占总投资的 15.83%，计划于 2020 年 8 月建成运营。

##### 1、产业政策符合性

本项目为金属结构制造，根据国家发展改革委第 29 号令《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类规定的范围，为允许类。

本项目工艺设备未选用《国务院关于发布〈促进产业结构调整暂行规定〉的通知》（国发〔2005〕40 号）、《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录》第一批、第二批、第三批目录以及《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》中列出的淘汰设备。

同时，郫都区行政审批局于 2020 年 6 月 23 日对本项目进行了备案（川投资备【2020-510124-41-03-472995】JXQB-0298 号），同意本项目的建设。

综上，本项目符合国家现行产业政策。

##### 2、“三线一单”符合性

本项目不涉及生态保护红线，同时符合环境质量底线、资源利用上线以及环境准入负面清单管理要求。

##### 3、规划符合性

###### （1）与《成都市城市总体规划（2003-2020 年）》符合性

本项目位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号，属

于成都现代工业港，与《成都市城市总体规划（2003-2020年）》相符。

### **（2）与《郫都区土地利用总体规划（2006~2020年）》符合性**

本项目位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号，系租赁四川西冶新材料股份有限公司已建 2#厂房 1F、车间办公楼 1F~2F（含夹层）及相关配套设施进行建设，根据四川西冶新材料股份有限公司《不动产权证书》（川【2016】郫县不动产权第 0003747 号、川【2016】郫县不动产权第 0003748 号）和成都市郫都区城乡规划和住房建设局《关于四川西冶新材料股份有限公司申请出具规划核实意见的回函》可知，本项目用地性质为物流仓储用地（100%兼容工业用地）。因此，本项目建设符合《郫都区土地利用总体规划（2006~2020年）》。

### **（3）与成都现代工业港规划符合性**

本项目为金属结构制造，位于北片区拓展区内，符合园区产业定位；同时，本项目采用国内先进水平的生产工艺、设备及污染治理技术，物耗、能耗、水耗均能达到国内先进水平，符合园区清洁生产门槛。因此，本项目符合成都现代工业港相关规划要求。

**（4）与《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》（成环发【2018】449号）和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单》（成环发【2020】154号）符合性**

根据列表分析，本项目满足《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》（成环发【2018】449号）和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单》（成环发【2020】154号）中有关要求，可实施审批承诺制。

综上，本项目符合成都市城市总体规划（2003-2020年）、郫都区土地利用总体规划（2006~2020年）、成都现代工业港规划和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》（成环发 2018-449 号）和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单》（成环发【2020】154号）相关要求。

## **4、选址合理性及外环境相容性**

### **（1）外环境关系**

本项目位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号（东

经 103.923424, 北纬 30.817622), 系租赁四川西冶新材料股份有限公司 2# 厂房 1F (2F 为空置厂房)、车间办公楼 1F~2F (含夹层) 及相关配套设施进行建设。根据现场踏勘, 本项目周围 200m 范围内以机械加工企业为主。

## (2) 选址合理性分析

本项目周围 200m 范围内以机械加工企业为主, 对本项目无明显制约因素; 本项目营运期产生的废气主要为切割烟尘、打磨粉尘和焊接烟尘, 经收集处理后可实现达标排放, 且经估算模式预测, 营运期污染物最大地面空气质量浓度满足相应的环境质量标准, 不会对大气环境造成影响。

综上, 本项目选址合理, 与外环境相容。

## 5、环境质量现状结论

### (1) 大气环境质量

根据《2019 年成都市生态环境质量公报》, 本项目所在大气环境评价区域为不达标区。根据《成都市空气质量达标规划(2018-2027 年)》(成府函【2018】120 号), 成都市将通过优化城市空间布局与产业结构、提高清洁能源利用比重、深化工业源大气污染防治、推进重点行业 VOCs 污染防治、强化移动源污染治理、加强扬尘污染整治、全面推进其他面源污染治理、加强重污染天气应对、强化区域大气污染联防联控机制、加强环保能力建设等措施, 确保到 2020 年环境空气质量明显改善,  $PM_{2.5}$  年均浓度下降到  $49\mu g/m^3$  左右,  $O_3$  浓度升高趋势基本得到遏制; 到 2027 年, 全市环境空气质量全面改善, 主要大气污染物浓度稳定达到国家环境空气质量二级标准, 全面消除重污染天气。

### (2) 地表水环境质量

根据《2019 年成都市生态环境质量公报》, 本项目所在地地表水环境评价区域为达标区, 区域地表水环境质量良好。

### (3) 声环境质量

本项目厂界噪声均能达到《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3 类标准, 区域声环境质量良好。

### (4) 生态环境

本项目所在区域主要为城市生态环境, 区域内人类活动频繁, 不存在原生植被; 项目所在区域内无野生动物及珍稀植物, 无文物古迹等需特殊保护的目标。

## 6、环境影响评价结论

### (1) 施工期环境影响结论

本项目施工期在严格落实本报告中提出的大气污染防治措施、水污染防治措施、噪声污染防治措施等的前提下，施工期各污染物可以实现达标排放，对环境的影响甚微。

### (2) 营运期环境影响结论

#### ①大气环境影响结论

金属颗粒利用自然沉降+厂房阻隔+自然通风措施可以实现无组织达标排放。本项目设置 1 套打磨粉尘处理系统 (TA001)，即每台精密平面磨床上方均设集气罩 (共 8 个，单个罩面面积均为  $0.4\text{m}^2$ )，并设置 1 台脉冲式滤筒除尘器；设置 1 套切割烟尘和焊接烟尘处理系统 (TA002)，即激光切割机和每台焊机上方均设集气罩 (共 9 个，其中激光切割机罩面面积约  $2\text{m}^2$ 、焊机单个罩面面积均为  $0.4\text{m}^2$ )，并设置 4 台固定式焊烟净化器 (每台焊烟净化器可连接两个集气罩，集气罩与焊烟净化器之间通过可拆卸软管进行连接，使用焊机时连接该焊机上方集气罩和软管，8 台焊机不同时使用)。打磨粉尘经脉冲式滤筒除尘器处理、切割烟尘和焊接烟经焊烟净化器处理后汇入 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放。

根据工程分析，本项目营运期各项大气污染物经治理后均可实现达标排放，且经估算模式预测，各项大气污染物最大地面空气质量浓度均满足相应的环境质量标准。

采取上述治理措施后，营运期大气污染物均可实现达标排放，不会对区域大气环境造成影响。

#### ②地表水环境影响结论

本项目排水依托四川西冶新材料股份有限公司已建排水系统，根据调查，四川西冶新材料股份有限公司采用雨、污分流制，已建 1 个  $15\text{m}^3$  的预处理池 (TW002)。本项目新增 1 个  $0.2\text{m}^3$  的油水分离器 (TW001)，本项目产生的废水经四川西冶新材料股份有限公司预处理池处理 (地面清洁废水和洗手废水先经隔油处理) 达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准后，通过园区污水管网排入合作污水处理厂经处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(GB51/2311-2016) 中工业园区集中式污水处理厂标准后排入清水河。

采取上述治理措施后，本项目外排废水可实现达标排放，不会对地表水环境造成影响。

### ③声环境影响结论

本项目选用低噪声设备，定期进行设备检修；优化设备布局，利用厂房进行隔声；采取基础减振措施等。

采取上述措施后，厂界噪声可实现达标排放，不会对区域声环境造成影响。

### ④固体废物环境影响结论

本项目金属废料、含切削液废金属屑、焊渣、废刀片、废包装材料、不合格产品、除尘器收尘灰定期外售至废旧物资回收单位；生活垃圾交由环卫部门清运处理；废滤芯交由厂家回收；废切削液桶、废液压油桶、废机油桶、废切削液油、废液压油、废机油、含油废棉纱手套、废油脂采用专用容器进行分类收集，经收集后暂存于危废暂存间，定期交由具资质单位处理，并签订危废处置协议。

综上所述，采取本环评提出的上述处置措施后，本项目产生的固体废物去向明确，可实现资源化或无害化处置，不会对环境造成二次污染。采取以上治理措施后，各类固体废物处置得当，去向明确，可实现资源化利用或无害化处置，不会对环境造成二次污染。

## 6、环境风险结论

本项目环境风险潜势为 I，根据环境风险简单分析，在做好各项环境风险防范措施、建立环保机构、制定环境风险应急预案后，可将风险程度降至最低，达到可接受水平。

## 7、建设项目环境可行性结论

成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目位于成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号。项目建设符合国家产业政策，符合“三线一单”，符合成都市城市总体规划（2003-2020 年）、郫都区土地利用总体规划（2006~2020 年）、成都现代工业港规划和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案》（成环发【2018】449 号）和《成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单》（成环发【2020】154 号）相关要求。项目选址合理，总图布置合理。废水、废气、噪声、固体废物采取的污染防治措施技术可靠、经济可行。建设单位认真落实本报告中提出的各项污染

防治措施和有关管理措施，保证环境保护措施的有效运行，可确保污染物稳定达标排放。从环保角度而言，本项目的建设是可行的。

## 二、要求与建议

1、项目在建设过程中应确保足够的环保资金，确保污染物治理措施落实到位，并定期对环保设施进行检修，保证其正常运转，若出现非正常情况，必须立即停止生产。

2、建立环境管理机构，负责全厂环境管理工作，保证环保装置正常运行，并建立完善的环保档案，接受环保主管部门的指导监督检查。

3、加强环境管理，提高员工素质和环保意识，确保环保设施有效运行及治理效率。

4、企业成立风险事故应急处理领导小组，加强对员工安全教育和事故演练，负责处理企业突发安全、风险事故，将事故风险降至最低。

### 4.2 环境影响评价批复：

成都市郫都生态环境局关于成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目环境影响报告表的批复

成都智成精密机械有限公司：

你公司报送的《成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批申请收悉，根据四川省国环环境工程咨询有限公司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、地点以及拟采取的环境保护措施。

你单位应认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或者发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表，同时应当严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行配套建设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。

## 表五 验收监测标准

### 一、验收监测评价标准

根据现场勘查、研究，该项目环保验收监测执行标准如下：

#### 1、废水

执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，TP、NH<sub>3</sub>-N 参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（CB/T31962-2015）中标准。

#### 2、废气

颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准。

#### 3、噪声

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。环评、验收监测执行标准对照表见表 5-1。

表 5-1 环评、验收监测执行标准对照表

类型	环评标准		验收标准	
废水	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准		《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	
	pH	6~9	pH	6~9
	SS	400mg/L	SS	400mg/L
	COD	500mg/L	COD	500mg/L
	BOD <sub>5</sub>	300mg/L	BOD <sub>5</sub>	300mg/L
	总磷	/	总磷	8mg/L
	NH <sub>3</sub> -N	/	NH <sub>3</sub> -N	45mg/L
	石油类	20mg/L	石油类	20mg/L
	动植物油	100mg/L	动植物油	100mg/L
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准		《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	
	昼间	65 (dB(A))	昼间	65 (dB(A))
	夜间	55 (dB(A))	夜间	55 (dB(A))

### 二、污染物排放总量

#### 1、大气污染物总量控制指标

烟粉尘（总量）：0.0122t/a

## 2、水污染物总量控制指标

本项目外排废水为地面清洁废水和生活污水（含洗手废水），本项目产生的废水经四川西冶新材料股份有限公司预处理池处理（地面清洁废水和洗手废水先经隔油处理）达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区污水管网排入合作污水处理厂经处理后排入清水河。

污水经预处理后排入合作污水处理厂：

$$\text{COD: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 188\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.166\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 45\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0257\text{t/a}$$

$$\text{TP: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 8\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0056\text{t/a}$$

污水经合作污水处理厂处理后排入环境：

### （1）提标改造完成前

$$\text{COD: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 50\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0443\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0044\text{t/a}$$

$$\text{TP: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0004\text{t/a}$$

### （2）提标改造完成后

$$\text{COD: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 40\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0354\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 3\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0027\text{t/a}$$

$$\text{TP: } (885\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0004\text{t/a}$$

以上总量控制指标均能满足环境影响报告表及其批复的要求。

## 表六 验收监测结果及评价

### 1、监测内容

受成都智成精密机械有限公司的委托，我公司于 2021 年 01 月 25 日至 26 日对其“LED 零件生产基地建设项目”进行建设项目竣工环境保护验收监测，监测期间该项目及相关的环保设施运行正常，具备验收条件。

### 2、质量控制和质量保证

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。

（1）严格按照验收监测方案和方案评审的要求开展监测工作；

（2）合理布设监测点，保证各监测点位布设的科学性和代表性；

（3）采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品；

（3）及时了解工况情况，确保监测过程中工况负荷满足验收要求；

（4）监测分析采用国家有关部门颁布的现行标准分析方法或推荐方法；监测人员经过考核合格并持有上岗证；所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用；

（5）水样测定按照《环境水质监测质量保证手册》的技术要求进行质量控制，每批样品分析的同时均要求同步完成全程序双空白实验，10%加标回收或质控样分析，10%平行样分析；

（6）监测报告严格执行三级审核制度。

### 3、监测项目及频次

#### 3.1 废水

2021 年 1 月 25~26 日验收监测期间，项目正常运营，符合验收监测要求。

厂区废水排放口的监测点位及频次如下表所示：

**表 6-1 废水监测项目、频率及监测方法**

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次
1#	预处理池排口	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、总磷、氨氮、石油类	连续监测 2 天 每天监测 4 次

### 3.2 废气

#### (1) 有组织排放废气

有组织排放废气监测项目、监测点位及监测频次详见表 2-2 及附图 1。

**表 6-2-1 有组织排放废气监测点位布设**

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
1#	P1 固定式烟尘除尘器排气筒	颗粒物	连续监测 2 天， 每天监测 3 次	排气筒高度 15m

#### (2) 无组织排放废气

监测项目、监测点位及监测频次详见表 6-3。

**表 6-3-1 无组织排放废气监测点位布设**

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
1#	项目西侧厂界外 2 米处	总悬浮颗粒物 (TSP)	连续监测 2 天， 每天监测 3 次	监控点
2#	项目南侧厂界外 2 米处			监控点

### 3.3 噪声

2021 年 1 月 25~26 日验收监测期间，“LED 零件生产基地建设项目”正常运行，符合验收监测要求。本次验收噪声的监测点位及频率如下表所示：

**表 6-4 噪声监测项目、点位及频率**

监测点位	监测项目	监测时间/频率
根据噪声源位置，沿厂房四周设置 4 个厂界噪声监测点	等效 A 声级 Leq[dB(A)]	连续监测 2 天，昼间监测 1 次

#### 4、监测方法及方法来源

废水的监测方法及方法来源：

**表 6-5 外排废水监测方法及方法来源**

监测项目	监测方法及来源	使用仪器	检出限 (mg/L)
pH 值	PH 便携式 PH 计法 (水和废水监测分析方法) (第四版)	PHB-4 便携式 pH 计 (GH-JC-139)	(无量纲)
悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB11901-1989	AUY120 电子天平 (GH-JC-069)	4
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定	50mL 滴定管 (2)	4

	重铬酸盐法 HJ828-2017		
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD <sub>5</sub> ) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	JPSJ-605 溶解氧测定仪 (GH-JC-090)	0.5
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB11893-1989	UV-9600 紫外可见分光光度计 (GH-JC-066)	0.01
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	UV-9600 紫外可见分光光度计 (GH-JC-066)	0.025
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	Oil460 红外分光测油仪 (GH-JC-093)	0.06

有组织排放的废气监测方法及来源:

**表 6-6 有组织排放废气监测方法及方法来源**

监测项目	监测方法及来源	使用仪器	检出限
颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	AUW220D 电子天平 (GH-JC-068)	1.0

无组织排放的废气监测方法及来源:

**表 6-7 无组织废气监测方法及方法来源**

监测项目	监测方法及来源	使用仪器	检出限 (mg/m <sup>3</sup> )
总悬浮颗粒物 (TSP)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995	AUW220D 电子天平 (GH-JC-068)	0.001

噪声的监测方法及方法来源:

**表 6-8 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	使用仪器	检出限
厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	AWA6228 型多功能声级计 (GH-JC-056)	/

**5、监测结果**

根据现场采样监测, 本项目厂区外排废水监测结果如下表所示:

**表 6-9 废水监测结果表 单位: mg/L**

监测结果 监测点位	监测项目	监测结果										执行标准	评价结果
		2021.01.25					2021.01.26						
		一次	二次	三次	四次	均值或范围	一次	二次	三次	四次	均值或范围		
1# 预处理池	pH 值 (无量纲)	8.25	8.34	8.28	8.27	8.25~8.34	8.30	8.26	8.22	8.37	8.22~8.37	6~9	达标

排口	悬浮物	41	46	53	44	46	57	49	57	60	56	400	达标
	化学需氧量	161	176	186	194	179	214	191	178	206	197	500	达标
	五日生化需氧量	86.7	98.2	94.9	88.4	92.0	92.4	81.4	84.4	89.2	86.8	300	达标
	总磷（以 P 计）	6.12	6.95	5.50	5.64	6.05	7.09	6.54	5.74	6.92	6.57	8	达标
	氨氮	26.2	37.5	30.3	25.7	29.9	29.1	27.2	26.1	25.1	26.9	45	达标
	石油类	0.07	0.35	0.28	0.22	0.23	0.42	0.38	0.33	0.34	0.37	20	达标

按照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4（三级）和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1（B 等级）进行评价，成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目废水中所排放的 pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮、五日生化需氧量、总磷和石油类的浓度均达标

**表 6-10 有组织排放废气监测结果表** 单位：mg/m<sup>3</sup>

点位名称及编号	监测项目	监测日期	监测频次	标干烟气流 量(Nm <sup>3</sup> /h)	实测 浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	排放浓度 限值 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 限值 (kg/h)	评价 结果
1#P1 固定式 烟尘除尘器排 气筒	颗粒物	2021.01.25	一次	4465	3.5	3.5	0.0156	120	3.5	达标
			二次	4344	4.2	4.2	0.0182			
			三次	4403	2.9	2.9	0.0128			
			均值	4404	3.5	3.5	0.0154			
		2021.01.26	一次	4399	2.7	2.7	0.0119			达标
			二次	4394	4.3	4.3	0.0189			
			三次	4263	3.7	3.7	0.0158			
			均值	4352	3.6	3.6	0.0157			

有组织排放废气：按照《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2（二级）进行评价，成都智成精密机械有限公司的“LED 零件生产基地建设项目”的有组织排放废气中所排放的颗粒物的排放浓度和排放速率均达标。

**表 6-11 无组织排放废气监测结果表** 单位：mg/m<sup>3</sup>

点位编号及名称	监测日期	监测频次 监测项目	监测结果	执行 标准	评价 结果
---------	------	--------------	------	----------	----------

			一次	二次	三次	最高浓度		
1#项目西侧厂界外 2m 处	2021.01.25	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.150	0.182	0.185	0.185	1.0	达标
	2021.01.26		0.159	0.172	0.197	0.197		达标
2#项目南侧厂界外 2m 处	2021.01.25		0.132	0.119	0.139	0.139		达标
	2021.01.26		0.110	0.147	0.122	0.147		达标

按照《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 进行评价，成都智成精密机械有限公司的“LED 零件生产基地建设项目”的无组织排放废气中所排放的总悬浮颗粒物（TSP）的浓度均达标。

根据现场采样监测，本项目厂界噪声监测结果如下表所示：

**表 6-12 厂界环境噪声监测结果表 单位：LAeq dB (A)**

点位编号	测点位置	监测结果（昼间）						执行标准	评价结果
		2021.01.25			2021.01.26				
		测量值	背景值	修正值	测量值	背景值	修正值		
1#	项目南侧厂界外 1m 处	64.1	/	/	63.9	/	/	昼间：65	达标
2#	项目东侧厂界外 1m 处	63.3	/	/	62.9	/	/		达标
3#	项目北侧厂界外 1m 处	61.6	/	/	61.6	/	/		达标
4#	项目西侧厂界外 1m 处	66.0	62.8	63	67.2	64.1	64		达标

按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1（3 类）进行评价，项目厂界环境噪声测值均达标。

## 表七 环境管理检查

### 1 环保审批手续及“三同时”执行情况检查

2020年8月，四川省国环环境工程咨询有限公司编制了《LED零件生产基地建设项目环境影响报告表》；2020年8月，成都市郫都生态环境局出具了“关于成都智成精密机械有限公司LED零件生产基地建设项目环境影响报告表的批复”（郫环承诺环评审（2020）80号）；2020年8月，项目开工建设；2020年11月，项目主体工程竣工，2020年11月投入试生产运行。

综上所述，本项目建设过程中，执行了环评法和“三同时”制度，环评、环保设计手续基本齐全，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

### 2 管理制度建立和执行情况的检查

成都智成精密机械有限公司制定了相关环保管理制度，由公司综合部负责安环工作，并且规定了相关人员及其职责，明确了环保设施运行、维护、检查管理要求。项目建立了环保机构，制定了环境风险应急预案。

### 3 固体废弃物处理检查

本项目产生的一般固废，根据其性质采取了外售、综合利用等方式处理。产生的危险废物如废液压油委托“什邡开源环保科技有限公司”处置（处置协议见附件），由于切削液循环使用，目前暂未产生，故未签订处置协议；另外液压油、机油包装材料，被收废液压油、废机油危废处置单位收走处置。

### 4 环评批复要求及落实情况检查

通过查阅环境影响报告表及其批复，对照项目实际建设情况，发现企业建设规模、生产工艺、污染治理设施未发生明显变化。

### 5 总量控制指标

企业运营期间排放的污染物主要包括COD、NH<sub>3</sub>-N、颗粒物等。

根据本项目监测报告计算，本项目排放的污染物总量满足环境影响报告表及其批复的要求。

## 表八 验收监测结论及建议

### 1、监测结论

成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目执行了国家环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，项目配套的环保设施按“三同时”要求设计、施工和投入使用，运行正常。项目内部设有专门的环境管理机构，建立了环境管理体系，环境保护管理制度完善，环评报告表及批复中提出的环保要求和措施基本得到了落实。以《项目环境影响报告表》中提到的污染物处置措施和管理办法为依据，开展了该项目验收监测工作。本项目进行了废水、废气和噪声的采样监测，本验收监测报告是针对 2021 年 1 月 25 日至 26 日运行及环境条件下开展验收监测所得出的结论。验收监测结论如下：

(1) 本次验收监测期间，废水按照《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 (三级标准)和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 (B 等级)进行评价，成都智成精密机械有限公司“LED 零件生产基地建设项目”的废水经四川西冶新材料股份有限公司预处理池处理后所排放的 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷和石油类的浓度均达标；

(2) 有组织废气按照《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 (二级)进行评价，成都智成精密机械有限公司的“LED 零件生产基地建设项目”的有组织排放废气中所排放的颗粒物的排放浓度和排放速率均达标；无组织排放废气按照《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 进行评价，成都智成精密机械有限公司的“LED 零件生产基地建设项目”的无组织排放废气中所排放的总悬浮颗粒物(TSP)的浓度均达标；

(3) 厂界环境噪声：按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 (3 类)进行评价，厂界环境噪声测值均达标。

(4) 项目产生的一般固废，根据其性质采取了外售、综合利用等方式处理。产生的危险废物如废液压油委托“什邡开源环保科技有限公司”处置(处置协议见附件)，由于切削液循环使用，目前暂未产生，故未签订处置协议；另外液压油、机油包装材料，被收废液压油、废机油危废处置单位收走处置。

本项目从开工到运行履行了各项环保手续，严格执行各项环保法律、法规，做到了“三同时”制度。环保设施定期维护，环保档案固定存放。制定了应急预案，

并定期组织人员进行演练。

综上所述，成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目履行了环保法律法规和三同时制度，污染防治措施按要求基本落实，污染物实现达标排放，通过验收。

## 2 建议

1、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，确保污染物长期、稳定达标排放；

2、加强风险防范，避免突发性环境事故；落实应急防范措施，平时做好应急演练工作，认真落实各项事故应急处理措施，避免污染事故的发生。

成都智成精密机械有限公司 LED 零件生产基地建设项目竣工环境保护验收监测表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：成都智成精密机械有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	LED 零件生产基地建设项目					项目代码	/	建设地点	成都市郫都区成都现代工业港北片区蜀新大道北一段 356 号				
	行业类别（分类管理名录）	三十、金属制品业					建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	东经 103.923424 北纬 30.817622			
	设计生产能力	年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件					实际生产能力	年产 LED 型材零件 10 万件、LED 机械零件 2 万件、LED 钣金 1 万件		环评单位	四川省国环环境工程咨询有限公司			
	环评文件审批机关	成都市郫都生态环境局					审批文号	郫环承诺环评审(2020)80 号		环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2020 年 8 月					竣工日期	2020 年 11 月		排污许可证申领时间	2020-05-14			
	环保设施设计单位	成都观澜博约环保科技有限公司					环保设施施工单位	成都观澜博约环保科技有限公司		排污许可证编号	915101246909016654001W			
	验收单位	四川省国环环境工程咨询有限公司					环保设施监测单位	四川省国环环境工程咨询有限公司		验收监测时工况	/			
	投资总概算（万元）	300					环保投资总概算（万元）	47.4		所占比例（%）	15.8			
	实际总投资	300					实际环保投资（万元）	46.9		所占比例（%）	15.6			
	废水治理（万元）	0.5	废气治理（万元）	22.2	噪声治理（万元）	2.0	固体废物治理（万元）	8.5		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	13.7	
运营单位							运营单位社会统一信用代码			验收时间		2021 年 1 月 25 日-26 日		
污染物排放达标与总量控制（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	/	/	/	/	/	/	0.0885	/	/	/	/	/	
	化学需氧量	/	/	/	/	/	/	0.166	/	/	/	/	/	
	氨氮	/	/	/	/	/	/	0.0257	/	/	/	/	/	
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	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——毫克/升