

铂钠高温江精密刀具项目（一期）
竣工环境保护验收监测表

建设单位：成都铂钠高精精密刀具有限公司

编制单位：四川省国环环境工程咨询有限公司

2022年3月

建设单位法人代表：王晓岚

编制单位法人代表：王上辅

项目 负责人：尹基宇

报 告 编 写 人：张 琴

建设单位： 成都铂钠高精密刀具有限公司

编制单位： 四川省国环环境工程咨询有限公司

电话： 13402845391

电话： 028-83395555

传真： /

传真： /

邮编： 611630

邮编： 610011

地址： 成都市温江区成都海峡两岸科技产
业开发园蓉台大道南 7 号

地址： 成都市锦江区锦华路三段 88 号汇
融国际 1 号楼 B 座 30F

目录

表一 建设项目概况	1
表二 项目建设情况	4
表三 主要污染源、污染物处理和排放.....	19
表四 环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定.....	26
表五 验收监测质量保证与质量控制.....	33
表六 验收监测内容	35
表七 验收监测结果	36
表八 验收监测结论	42

附图：

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目现场照片
- 附图 3 项目外环境关系及监测布点图
- 附图 4 项目车间平面布置图

附件：

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 成都市温江区经济和信息化局《四川省技术改造投资项目备案表》（备案号：川投资备【2020-510115-33-03-512390】JXQB-0511 号）
- 附件 3 租赁协议
- 附件 4 成都市温江区环境保护局《关于对成都千木切削刀具有限公司数控机床刀具、工具及辅具生产项目（一期）环境影响评价报告表的批复》（温环建【2007】309 号）
- 附件 5 成都市温江区环境保护局《关于成都千木数控刀具有限公司“数控机床刀具、工具及辅具生产项目（一期）”正式验收批复》（温环验（工）【2015】35 号）
- 附件 6 成都市温江生态环境局《关于成都铂钠高精刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目环境影响报告表的批复》（温环承诺环评审【2020】110 号）
- 附件 7 验收监测报告
- 附件 8 固定污染源排污登记回执
- 附件 9 建设项目竣工日期公示
- 附件 10 建设项目调试起止日期公示
- 附件 11 验收监测委托书

表一 建设项目概况

建设项目名称	铂钠高温江精密刀具项目（一期）				
建设单位名称	成都铂钠高精密刀具有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园蓉台大道南7号				
主要产品名称	数控刀具				
设计生产能力	数控刀具 25000 件				
实际生产能力	数控刀具 24000 件				
建设项目环评时间	2020 年 12 月	开工建设时间	2021 年 2 月		
调试时间	2021 年 8 月	验收现场监测时间	2022 年 1 月 5 日~6 日		
环评报告表审批部门	成都市温江生态环境局	环评报告表编制单位	四川省国环环境工程咨询有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1000 万元	环保投资总概算	30 万元	比例	3.0%
实际总概算	600 万元	实际环保投资	10 万元	比例	1.67%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（全国人民代表大会常务委员会，2015 年 1 月 1 日实施）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 10 月 26 日实施）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 1 月 1 日实施）；</p> <p>(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 12 月 29 日实施）；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2020 年 4 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次修订，2020 年 9 月 1 日实施）；</p> <p>(6) 《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（中</p>				

	<p>华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日）；</p> <p>(7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（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>(8) 《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）；</p> <p>(9) 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>(10) 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（中华人民共和国生态环境部办公厅 环办环评函【2020】688 号）；</p> <p>(11) 《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验收抽查工作的通知》（成都市生态环境局，成环发【2019】308 号，2019 年 8 月 26 日）；</p> <p>(12) 成都市生态环境局《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收工作的通知》（成环评函【2021】1 号）；</p> <p>(13) 成都市生态环境局《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（成环审函【2021】521 号）；</p> <p>(14) 《成都铂钠高精刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目环境影响报告表》（四川省国环环境工程咨询有限公司，2021 年 1 月）；</p> <p>(15) 成都市温江生态环境局《关于成都铂钠高精刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目环境影响报告表的批复》（温环承诺环评审【2020】110 号，2020 年 12 月 4 日）。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>本项目竣工环境保护验收执行标准如下：</p> <p>1、废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。</p> <p>2、废气：执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准。</p> <p>3、噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。</p>

4、固体废物：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）相关要求。

表 1-1 环评、验收监测评价标准限值

项目	环评执行标准		验收执行标准	
类别	废水			
标准	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；NH ₃ -N、TP 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		《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；NH ₃ -N、TP 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	
标准 限值	项目	标准限值（mg/L）	项目	标准限值（mg/L）
	pH	6~9	pH	6~9
	SS	400	SS	400
	COD	500	COD	500
	BOD ₅	300	BOD ₅	300
	NH ₃ -N	45	NH ₃ -N	45
	TP	8	TP	8
	石油类	20	石油类	20
	动植物油	100	动植物油	100
类别	无组织废气（颗粒物）			
标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准	
项目	排放浓度(mg/m ³)		排放浓度(mg/m ³)	
标准 限值	1.0		1.0	
类别	噪声			
标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准		《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准	
标准 限值	昼间	65dB（A）	昼间	65dB（A）
	夜间	55dB（A）	夜间	55dB（A）

表二 项目建设情况

2.1 项目概况

铂钠高温江精密刀具项目于 2020 年 11 月 9 日取得成都市温江区经济和信息化局出具的《四川省固定资产投资项目备案表》(川投资备【2020-510115-33-03-512390】JXQB-0511 号), 于 2020 年 11 月委托四川省国环环境工程咨询有限公司承担此项目环评工作, 于 2020 年 12 月 4 日取得成都市温江生态环境局《关于成都铂钠高精刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目环境影响报告表的批复》(温环承诺环评审【2020】110 号)。

根据《铂钠高温江精密刀具项目环评报告》, 该项目租赁成都千木数控刀具有限公司已建厂房约 600m², 购置切割机、数控加工设备、线切割设备等 40 余台(套), 用于生产精密数控刀具及热装机, 项目建成后年产数控刀具 2.5 万件、热装机 100 台。

本项目为分期验收, 目前因市场原因, 取消热装机生产, 同时, 数控刀具生产线部分设备未上, 相应产能减少。本次验收范围为已建数控刀具生产线及配套辅助工程、环保工程, 本次验收项目使用车间建筑面积约 500m², 购置切割机、数控加工设备 19 台, 项目建成后年产数控刀具 24000 件/a, 项目主体工程与环保设施运行正常, 基本符合验收监测条件。本次验收项目于 2021 年 2 月开工建设, 2021 年 8 月建成投产。同时, 本次验收要求, 后期未验收部分建设完成具备验收条件时, 应按要求另行验收。

根据《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 682 号)、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评【2017】4 号)的规定, 建设单位应当在建设项目竣工后对配套建设的环境保护设施进行验收。四川省国环环境工程咨询有限公司受成都铂钠高精刀具有限公司委托, 对该项目进行竣工环境保护验收监测工作, 我公司于 2022 年 1 月 5 日~6 日进行了现场监测。我单位根据监测结果, 编制完成了本项目竣工环境保护验收监测表。

2.2 地理位置及平面布置

2.2.1 地理位置及外环境关系

本项目位于成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园蓉台大道南 7 号, 根据现场踏勘, 本项目外环境关系如下:

本项目租赁成都千木数控刀具有限公司已建研发大楼 1F 的部分区域, 除该区域

外，原成都千木数控刀具有限公司的生产车间等由成都成林数控刀具有限公司（刀具生产）租赁，原成都千木数控刀具有限公司将不再在本厂区内继续生产。项目所处厂房北侧约 20m 为海科路西段，路对面为永亨科技集团（智能柜制造），项目东北侧约 115m 为成都润华堂制药有限公司（药品生产），项目东侧相邻为大华路面机械公司（工程机械制造），南侧相邻为四川省科锐盟钢结构工程有限公司（金属制品制造），西侧为蓉台大道北段，路对面为四川春秋开发建设集团有限公司（工程建设公司）和成都卖油郎食品有限公司（调味品生产），项目西南侧 85m 处为成都味美鲜食品有限公司（食品生产），项目西北侧 110m 处为润馨堂健康产业生态链孵化园（药品生产）。经过现场勘察，本项目外环境关系与环评时没有明显变化，未新增敏感点。

本项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 3，总平面布置图见附图 4。

2.2.2 平面布置

本项目系租赁成都千木数控刀具有限公司已建厂房及相关配套设施进行建设，本项目生产车间位于整个厂区西侧，项目租赁成都千木数控刀具有限公司办公楼 1F 部分区域（共 3F），2F-3F 现为成都成林数控刀具有限公司办公使用，车间西侧为车间入口，项目按照工艺流程分别有序地设置了生产区，配设有车间办公室、库房等，车间内留有物流通道，便于原料及成品的装卸、运输。根据现场踏勘，本项目使用车间面积减少，设备减少，车间总平面布置与环境影响报告表及其批复相比，未发生明显变化，不会扩大对环境的不利影响。

2.3 建设内容

2.3.1 项目概况

项目名称：铂钠高温江精密刀具项目（一期）

建设单位：成都铂钠高精密刀具有限公司

项目性质：新建

建设地点：成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园蓉台大道南 7 号

项目投资：设计总投资 1000 万元，实际总投资 600 万元。

建设规模：本项目租用成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园成都千木数控刀具有限公司已建厂房约 500m²，生产精密数控刀具，项目购置切割机、数控加工设备共 19 台（套），项目建成后，年产数控刀具 24000 件。

2.3.2 工程组成

本项目公辅设施依托成都千木数控刀具有限公司已建设施，项目实际建设内容与环评及批复对照情况见表 2-1。

表 2-1 实际建设内容与环评审批建设内容对照情况表

名称	环评审批建设内容		实际建设内容	备注
主体工程	生产车间	本项目租赁厂房进行改造、设备安装等，生产车间面积约 600m ² 。用于精密数控刀具及热装机(仅组装)生产。车间内设生产区、办公区、材料成品仓库等区划。生产区设机械打磨区，手工打磨区，线切割区等。	本项目实际使用生产车间面积约 500m ² ，仅建设数控刀具生产线，热装机生产线暂未建设，建设完成具备验收条件后另行验收	改建
辅助工程	质检室	位于车间北侧，用于产品质检。	位于车间西北侧，用于产品质检	改建
仓储工程	机油/切削液库房	位于车间西侧，用于项目原辅料中机油、切削油等的存储。	位于车间东北角，用于暂存机油/磨削液	改建
	成品库	位于车间北侧，主要用于成品储存。	车间内分散设置货架用于成品暂存	改建
	半成品库	位于车间北侧，主要用于半成品的暂存。	车间内分散设置货架用于半成品暂存	改建
	固废暂存场	位于厂区的东南角，主要暂存生产中产生的各种固废，底部水泥硬化、周围建挡墙，顶部设顶棚防风、防雨、防晒。	本项目于车间东北角设置 1 处一般固废暂存区，用于暂存废包装材料、金属废料等一般固废	改建
	危废暂存间	位于厂区的东南角，固废暂存场东侧位置。地面做防渗处理，产生的废油采用塑料桶收集，暂存其内。暂存间周围建有围堰，并做到防风、防雨、防晒，设立明显标识。	与环评一致	依托
办公生活设施	办公室	位于车间北侧，用于员工办公休息场所。	位于车间南侧，用于员工办公休息场所	改建
公用工程	给水	市政供水，利用厂区已有供水设施	与环评一致	依托
	排水	雨污分流制，生活污水经隔油池和预处理池处理后进入园区污水管网。	与环评一致	依托
	供电	市政供电	与环评一致	依托
环保工程	固废	一般固废：废金属等暂存厂区的东南角固废暂存间，占地面积约 20 m ² ； 危险废物：废机油等暂存厂区的东南	一般固废：本项目于车间东北角设置 1 处一般固废暂存区，用于暂存废包装材料、金属废料等一般固	改建

		角危废暂存间，占地面积约 4 m ²	废； 危险废物依托成都千木数控刀具已建危废暂存间	
	废气	食堂油烟依托厂区已建食堂油烟净化器处理。	与环评一致	依托
	废水	项目污水依托厂区已建的预处理池和隔油池预处理，达标后排入市政管网。	与环评一致	依托
	降噪措施	设独立空压机房建筑隔声、采用吸声材料，设备加垫减震片，厂房隔声、设备合理布置等。	与环评一致	改建
	地下水防渗	重点防渗区为危废暂存间、机油/切削液库库房，车间内现状为混凝土地面，项目建成后，机油/切削液库原料桶装并设托盘，对危废暂存间（依托，并已验收）、机油/切削液库进行重点防渗，地面采用防渗混凝土+环氧树脂，确保其等效黏土防渗层 Mb≥6.0m、K≤1.0×10 ⁻¹⁰	本项目车间为混凝土+瓷砖地面，机油/磨削液原料桶放置于防渗托盘上，危废暂存间依托成都千木数控刀具已建设施（已验收完成）	改建

本项目在实际建设过程中，因市场原因，取消热装机生产，厂房使用面积减少，热装机生产过程的污染物排放量减少；同时，根据实际生产情况，数控刀具生产设备减少，部分设备位置发生变化，其余建设内容均与环评审批建设内容一致，通过对照《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）以上变动均不属于重大变更，本次仅对已建内容进行验收，后期未验收部分建设完成具备验收条件时，应按要求另行验收。

2.3.3 公辅设施依托情况

成都千木数控刀具有限公司位于成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园蓉台大道南7号，占地33.95亩，厂区已建1栋1F厂房、1栋3F研发大楼及相关配套设施，本项目租赁研发大楼1F部分区域作为生产使用；其余厂房、研发大楼的2-3F均为成都成林数控刀具有限公司租赁使用。成都千木数控刀具有限公司“数控机床刀具、工具及辅具生产项目（一期）”于2007年6月27日通过成都市温江区环境保护局审批（温环建【2007】309号），并于2015年12月21日通过了成都市温江区环境保护局竣工环境保护验收（温环验（工）【2015】35号）。

本项目系租赁研发大楼1F部分区域及相关配套设施进行建设，依托原有工程已

建的食堂、空压机房、危废暂存间、供排水系统、预处理池、隔油池等公辅设施。

2.4 主要原辅材料及能耗

本项目生产过程中所需主要原辅材料及能耗见表 2-2。

表 2-2 项目主要原辅材料及用量

类别	名称	主要成分规格	环评审批年用量	实际年用量	备注
主材	合金（硬质）	WC（碳化钨）	2t	2t	与环评一致
	钢材	Fe	60t	58t	减少
	螺钉	/	200 个	0	热装机不生产，所需原辅材料均不使用
	螺母	/	200 个	0	
	垫圈	/	40 个	0	
	外壳	/	100 个	0	
	其他相关配件	/	若干	0	
辅料	包装材料	纸箱，木箱，吸塑盘，泡沫箱，珍珠棉等	20t	15t	热装机不生产，包装材料相应减少
	过滤纸	/	0.05t	0.05t	与环评一致
	切削液	/	0.008L	0.008L	切削液为火花机设备使用，本次验收项目未上火花机，故不使用
	磨削液	/	0.008t	0.008t	与环评一致
	机油	/	0.2L	0.2L	与环评一致
能源	电	/	40 万 kW·h	40 万 kW·h	与环评一致
水	自来水	/	2000m ³	1080m ³	减少

本项目在实际建设过程中，因市场原因，取消热装机生产，故热装机生产所需原辅料均不使用，本次验收项目暂未上火花机，故切削液也不使用，以上变动不属于重大变更。

2.5 主要设备

本项目运营期主要设备见表 2-3。

表 2-3 主要设备清单

序号	设备名称	型号/规格	环评审批设备数量	实际设备数量	使用工序	备注
1	激光机	DMG	2	0	激光切割	减少
2	小孔机	/	2	1	精加工	减少
3	数控车床	/	2	0	精加工	减少
4	加工中心	/	2	0	精加工	减少
5	数控磨床	/	7	0	数控工具磨	减少

6	五轴数控磨床	MX5Linear	2	1	数控工具磨	减少
7	五轴数控磨床	MX7Linear	2	1	数控工具磨	减少
8	数控工具磨	RG9a	2	2	数控工具磨	实际为工具磨床，数量不变
9	数控工具磨	MG602A-X 型	1	0	数控工具磨	与环评一致
10	极云磨床 FC500D	FC500D	2	1	数控工具磨	减少
11	无心磨床	MG1020	1	1	数控工具磨	与环评一致
12	手动打磨器	/	1	1	手动打磨	与环评一致
13	真空高频焊接	/	2	2	焊接	实际为 1 台真空焊接机，1 台高频焊接机
14	数控线切割机床	VPULSE 500	4	1	线切割加工	减少
15	火花机	/	2	0	线切割加工	减少
16	高精度外圆磨床	MG1320E/500	1	1	精磨外形	与环评一致
17	外圆磨床	S-20	3	1	精磨外形	减少
18	钝化机	JY-203	1	1	钝化	与环评一致
19	刀检仪	ZOLLER G3	1	1	终检	与环评一致
20	BenchMike 激光测径仪	BenchMike 4050G	1	1	终检	与环评一致
21	刀具预调仪	Smartcheck 450	1	1	终检	与环评一致
22	测量仪	D-73	1	1	终检	与环评一致
23	动平衡机	ZOLLER	1	0	终检	减少
24	热缩机	kelch	1	1	包装	与环评一致

根据实际生产情况，数控刀具生产设备减少，部分设备暂时未上，设备变动不属于重大变更，本次仅对已建内容进行验收，后期未验收部分建设完成具备验收条件时，应按要求另行验收。

2.6 劳动定员及工作制度

劳动定员：劳动定员 20 人。

工作制度：全年工作日 300 天，生产班制为 2 班制，每班 8 小时。

2.7 水源及水平衡

本项目不设置住宿，食堂依托成都千木数控刀具有限公司已建食堂。项目用水主要为设备冷却循环用水（外购去离子水）、地面清洁用水、职工办公生活用水（含食堂用水、员工洗手废水），用水量为 3.60m³/d，由园区给水管网供水。本项目设备冷却循环用水循环使用，不外排；外排废水为地面清洁废水、职工办公生活废水（含食

堂废水、员工洗手废水), 排放量为 2.21m³/d。本项目水量平衡图见图 2-1。

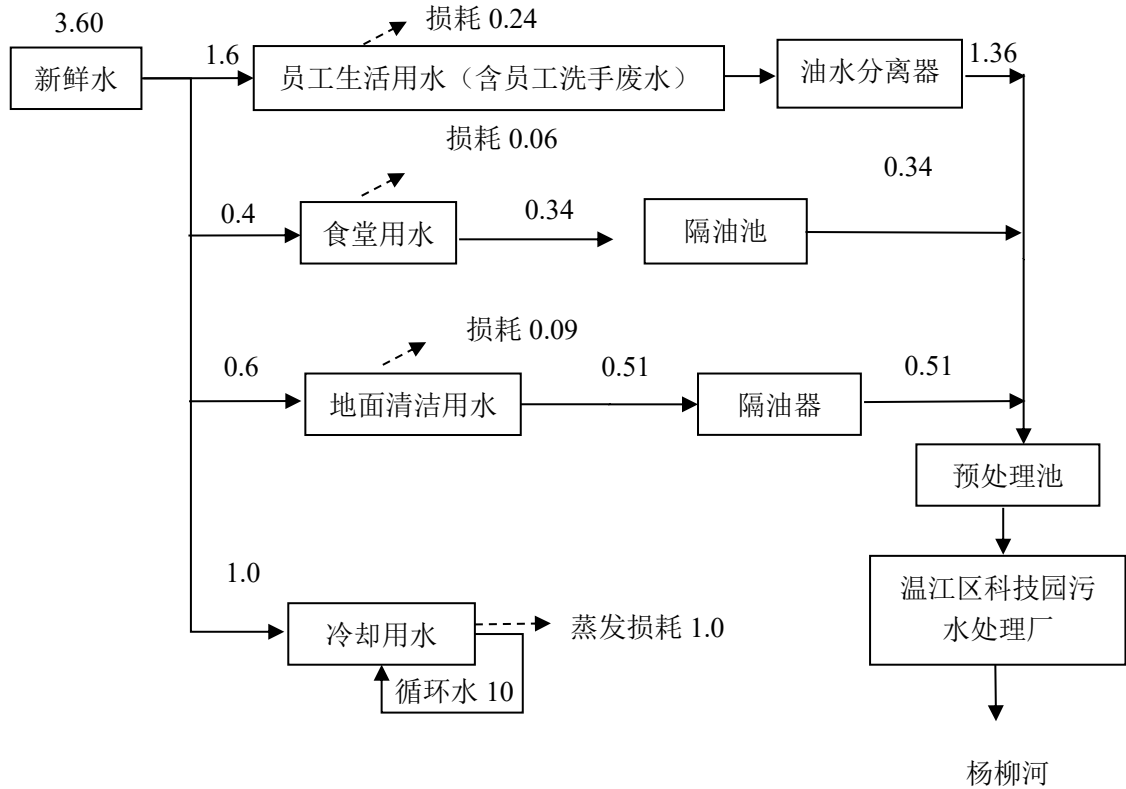


图 2-1 水量平衡图 (单位: m³/d)

2.8 生产工艺

本次验收精密数控刀具生产车间, 精密数控刀具生产车间的工艺流程见下图所示:

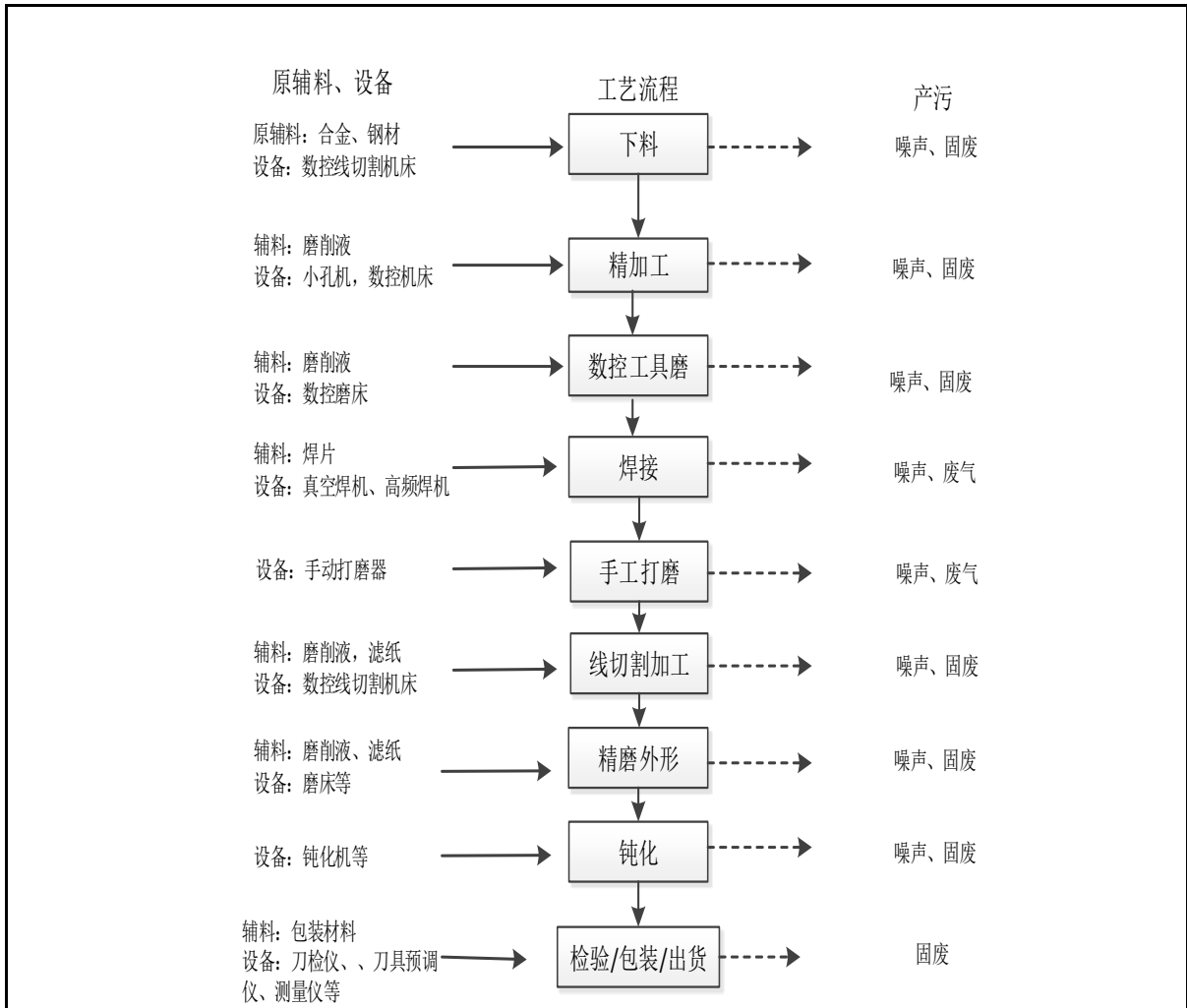


图 2-2 营运期工艺流程及产污情况图

主要工序简述如下：

(1) 下料

金属件用数控线切割机床进行下料。此过程会产生金属边角料、噪声、废磨削液。

(2) 精加工

使用数控机床、小孔机对金属件进行精加工。数控机床小孔机主要根据需求对金属件进行铣面、铣槽、车外圆、钻孔等加工，该过程会产生金属边角料、噪声。

小孔机采用脉冲电源的一极接工件，另一极接电极丝，并浸入磨削液中，在工件与电极丝之间总是保持一定的放电间隙，电极之间的脉冲电压将磨削液击穿，产生火花放电，使局部金属材料立刻融化，并迅速冷凝形成固体金属微粒，被磨削液带走。连续不断的脉冲放电就切出了所需形状和尺寸的工件。磨削液循环过滤使用。该过程会产生金属边角料、噪声、废磨削液。

(3) 数控工具磨

数控工具磨床主要用于对刀具、刀体开槽和成型。数控工具磨床加工中使用磨削液起到润滑和冷却作用，研磨过程中产生的大部分金属颗粒被磨削液带走，少量金属颗粒沉降于工位附近。磨削液循环过滤使用。数控磨床研磨过程会产生金属颗粒、噪声、废磨削液。

(4) 焊接

利用真空环境和高频电流所产生的集肤效应和相邻效应，将刀头和刀体对接起来成为一个完整的刀具。焊接过程中有微量焊接粉尘产生。

(5) 手工打磨

主要用手动打磨器对金属部件表面进行打磨处理。此过程会产生打磨粉尘。

(6) 线切割

用数控线切割机床加工刀具直径和外形。数控线切割机采用电火花线切割，即脉冲电源的一极接工件，另一极接电极丝，并浸入磨削液中，在工件与电极丝之间总是保持一定的放电间隙，电极之间的脉冲电压将切削液击穿，产生火花放电，使局部金属材料立刻融化，并迅速冷凝形成固体金属微粒，被切削液带走。连续不断的脉冲放电就切出了所需形状和尺寸的工件。切削液循环过滤使用，每周更换一次。此过程会产生金属边角料、废磨削液。

(7) 精磨外形

用外圆磨床精加工刀具直径和外形。磨床加工中使用磨削液起到润滑和冷却作用，研磨过程中产生的大部分金属颗粒被切削液带走，少量金属颗粒沉降于工位附近。此切削液经过滤后循环使用，定期更换。外圆磨床研磨过程会产生金属颗粒、废磨削液、噪声。

(8) 钝化

刀具钝化主要为了延长刀具的使用寿命,提高机床的加工效率和精度，降低工件的表面粗糙度；钝化使刃口的圆化、去除刃口毛刺达到精确一致的倒圆加工；经钝化处理后，刃口变得很光滑,极大减少崩刃，工件表面光洁度也会提高。

本项目钝化是通过物理磨损的方式进行钝化，把刀具放在钝化机里面，钝化刀具口放置硬壳（如核桃壳）或沙石类的硬物进行磨损。过程会产生噪声。

(9) 检验

使用刀检仪、刀具预调仪、测量仪等检验成品刀具质量。对于检验不合格的产品返回再加工，合格的使用包装材料，包装出库。

2.9 项目变动情况

通过查阅《成都铂钠高精刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目环境影响报告表》及其批复文件，对照项目实际建设情况，本项目变动情况见表 2-6。

表 2-6 项目变动情况一览表

工程分类	环评报告表及批复要求		实际建设情况	变动情况
主体工程	生产车间	本项目租赁厂房进行改造、设备安装等，车间面积约 600m ² 。用于精密数控刀具及热装机(仅组装)生产。 车间内设生产区、办公区、材料成品仓库等区划。	本项目实际使用生产车间面积约 500m ² ，仅建设数控刀具生产线，热装机生产线暂未建设。 车间内设生产区、办公区、材料成品仓库等区划。	取消热装机生产，车间使用面积减少
辅助工程	质检室	位于车间北侧，用于产品质检。	位于车间西北侧，用于产品质检	位置发生变化
仓储工程	机油/切削液库房	位于车间西侧，用于项目原辅料中机油、切削油等的存储。	位于车间东北角，用于暂存机油/磨削液	位置发生变化
	成品库	位于车间北侧，主要用于成品储存。	车间内分散设置货架用于成品暂存	位置发生变化
	半成品库	位于车间北侧，主要用于半成品的暂存。	车间内分散设置货架用于半成品暂存	位置发生变化
	固废暂存场	位于厂区的东南角，主要暂存生产中产生的各种固废，底部水泥硬化、周围建挡墙，顶部设顶棚防风、防雨、防晒。	本项目于车间东北角设置 1 处一般固废暂存区，用于暂存废包装材料、金属废料等一般固废	位置发生变化
	危废暂存间	位于厂区的东南角，固废暂存场东侧位置。地面做防渗处理，产生的废油采用塑料桶收集，暂存其内。暂存间周围建有围堰，并做到防风、防雨、防晒，设立明显标识。	位于厂区的东南角，固废暂存场东侧位置。地面做防渗处理，产生的废油采用塑料桶收集，暂存其内。暂存间周围建有围堰，并做到防风、防雨、防晒，设立明显标识。	无变化
办公生活设施	办公室	位于车间北侧，用于员工办公休息场所。	位于车间南侧，用于员工办公休息场所。	位置发生变化
公用工程	给水	市政供水，利用厂区已有供水设施	市政供水，利用厂区已有供水设施	无变化

	排水	雨污分流制,生活污水经隔油池和预处理池处理后进入园区污水管网。	雨污分流制,生活污水经隔油池和预处理池处理后进入园区污水管网。	无变化
	供电	市政供电	市政供电	无变化
环保工程	固废	一般固废:废金属等暂存厂区的东南角固废暂存间,占地面积约 20 m ² ; 危险废物:废机油等暂存厂区的东南角危废暂存间,占地面积约 4 m ²	一般固废:本项目于车间东北角设置 1 处一般固废暂存区,用于暂存废包装材料、金属废料等一般固废; 危险废物依托成都千木数控刀具已建危废暂存间 (本项目在已建危废暂存间内单独隔 1 间小房间作为本项目危废暂存,由成都铂钠高温江精密刀具有限公司自行管理,责任主体为成都铂钠高温江精密刀具有限公司)	一般固废暂存区位置发生变化
	废气	食堂油烟依托厂区已建食堂油烟净化器处理。	食堂油烟依托厂区已建食堂油烟净化器处理。	无变化
	废水	项目污水依托厂区已建的预处理池和隔油池预处理,达标后排入市政管网。	项目污水依托厂区已建的预处理池和隔油池预处理,达标后排入市政管网。	无变化
	降噪措施	设独立空压机房建筑隔声、采用吸声材料,设备加垫减震片,厂房隔声、设备合理布置等。	设独立空压机房建筑隔声、采用吸声材料,设备加垫减震片,厂房隔声、设备合理布置等。	无变化
	地下水防渗	重点防渗区为危废暂存间、机油/切削液库房,车间内现状为混凝土地面,项目建成后,机油/切削液库房原料桶装并设托盘,对危废暂存间(依托,并已验收)、机油/切削液库房进行重点防渗,地面采用防渗混凝土+环氧树脂,确保其等效黏土防渗层 Mb≥6.0m、K≤1.0×10 ⁻¹⁰	本项目车间为混凝土+瓷砖地面,机油/磨削液原料桶放置于防渗托盘上,危废暂存间依托成都千木数控刀具已建设施(已验收完成)	无变化

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及其批复,存在以下变动内容:

- 1、实际建设过程中,由于市场原因,取消热装机生产,同时,本次验收要求,

后期未验收部分建设完成具备验收条件时，应按要求另行验收。

2、根据实际生产情况，数控刀具生产设备减少，部分设备暂时未上，本次仅对已建内容进行验收，同时，本次验收要求，后期未验收部分建设完成具备验收条件时，应按要求另行验收。

3、**根据企业环评报告：**本项目营运期废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘（手工打磨和数控打磨）、激光切割烟尘、电火花加工油雾，其中焊接烟尘、手工打磨粉尘和激光切割烟尘经集气罩收集后通过焊烟净化器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；数控打磨设备密闭，产生的粉尘进入磨削液中，经设备自带过滤装置过滤后外售至废品回收站；电火花加工油雾经设备自带的工作液循环过滤系统处理后回用。

实际建设过程中：激光切割机暂未建设，不产生激光切割烟尘，故相应的烟粉尘过滤装置及排气筒未建设；火花机暂未建设，不产生电火花加工油雾；项目营运期产生的废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘（手工打磨和数控打磨），其中：

①本项目焊接采用真空焊接和高频焊接，其中真空焊接在密闭设备中进行，不产生焊接烟尘；高频焊接时间 $\leq 10s$ ，且焊接过程不使用焊膏、焊剂等辅助材料，焊接烟尘产生量极小，焊接烟尘经集气罩收集后通过焊烟净化器处理后在车间内无组织排放。

②本项目手工打磨过程会产生少量打磨粉尘，打磨粉尘经集气罩收集后通过焊烟净化器处理后在车间无组织排放；数控打磨设备密闭，产生的粉尘进入磨削液中，经设备自带过滤装置过滤后外售至废品回收站。

根据“生态环境部关于印发《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》的通知”（环办环评函【2020】688号）中，污染影响类建设项目重大变动清单如下：

表 2-7 与《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行）分析结果表

序号	污染影响类建设项目重大变动清单		本项目	备注
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	未变化	不属于
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	分期建设，本次验收项目产量减少	不属于
3		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	不属于
4		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	分期建设，本次验收项目产污减少	不属于

		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。		
5	建设地点	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	未变化	不属于
6	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、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）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； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	分期建设，本次验收项目产量减少，产污减少	不属于
7		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	未变化	不属于
8	环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（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	激光切割机暂未建设，相应的烟粉尘过滤装置及排气筒未建设，本项目高频焊接和手工打磨过程产生的废气量较小，实际建设过程中采取的措施为：①焊接烟尘经集气罩收集后通过焊烟净化器处理后在车间内无组织排放；②手工打磨过程会产生少量打磨粉尘，打磨粉尘经集气罩收集后通过焊烟净化器处理后在车间无组织排放。根据验收监测，项目产生的颗粒物能实现达标排放。	不属于
9		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	未变化	不属于
10		新增废气主要排放口（废气无组织排放改	本项目不涉及废气主要	不属于

	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	排放口	
11	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。	未变化	不属于
12	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置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。	未变化	不属于
13	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	未变化	不属于

综上所述, 经对比《污染影响类建设项目综合重大变动清单(试行)》的通知(环办环评函【2020】688号), 本项目实际建设过程, 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均未发生重大变动。

2.10 项目与暂行办法的符合性分析

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条规定, 建设单位环保设施存在下列情况之一的, 建设单位不得提出验收合格的意见, 本项目与其符合性分析见下表。

表 2-8 项目与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》符合性分析

序号	规定要求	本项目实际情况
1	未按环境影响报告书(表)及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施, 或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的;	本项目已按要求建成环境保护设施, 并与主体工程同时投产使用
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书(表)及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的;	污染物达标排放, 废水总量满足环评要求
3	环境影响报告书(表)经批准后, 该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动, 建设单位未重新报批环境影响报告书(表)或者环境影响报告书(表)未经批准的;	本项目环境影响报告表已经主管部门批准且建设性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染措施未发生重大变化
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成, 或者造成重大生态破坏未恢复的;	施工期已结束, 无遗留环境问题
5	纳入排污许可管理的建设项目, 无证排污或者不按证排污的;	本项目已取得固定污染源排污登记回执
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目, 其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的;	本项目分期验收, 已建环保设施能满足主体工程需要

7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；	无
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	验收报告根据项目建设实际情况分析论证
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	无

综上所述，本项目满足《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中的相关要求。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

3.1 污染物治理设施

3.1.1 废水

本项目不设置住宿，食堂依托成都千木数控刀具有限公司已建食堂；项目设备冷却循环水（外购去离子水）循环使用，不外排。本项目外排废水主要为外排废水为地面清洁废水、职工办公生活废水（含食堂废水、员工洗手废水），本项目运营期废水产生量为 2.21m³/d。

本项目排水依托成都千木数控刀具有限公司已建预处理池、隔油池和雨、污管网，排水系统采用雨、污分流制。根据调查，成都千木数控刀具有限公司已建 1 个容积为 30 m³的预处理池，1 个容积为 5 m³的隔油池，本项目新增 1 个 1m³的油水分离器用于处理员工洗手废水、地面清洁废水。本项目产生的职工办公生活废水（含食堂废水、员工洗手废水）、地面清洁废水先经隔油处理后进入预处理池处理达到《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温江区科技园污水处理厂经处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）后排入杨柳河。

本项目废水排放及处理情况见表 3-1。

表 3-1 废水排放及处理情况

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施及处理能力	排放去向
地面清洁废水	车间地面清洁	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、动植物油等	连续	2.21m ³ /d	油水分离器（1个，1m ³ ）、隔油池（1个，容积5m ³ ）、预处理池（1个，容积30m ³ ）	排入温江区科技园污水处理厂
职工办公生活废水（含食堂废水、员工洗手废水）	厂区人员					

本项目废水处理设施见下图。



隔油池（依托）



预处理池（依托）



油水分离器（本项目新增，车间洗手池下方）

3.1.2 废气

本项目营运期废气主要为焊接烟尘、打磨粉尘。

1、焊接烟尘

本项目焊接采用真空焊接和高频焊接对刀头和刀体进行焊接，其中真空焊接在密闭设备中进行，不产生焊接烟尘；高频焊接时间 $\leq 10s$ ，由于本项目焊接过程中不使用焊膏、焊剂等辅助材料，且主材成分为铁以及碳化钨，根据建设单位提供的资料，项目年使用焊片约 2kg，焊接烟尘产生量较少。本项目在高频焊接工位设置 1 个集气罩，焊接烟尘经集气罩收集后经 1 台移动焊烟净化器处理后在厂房内无组织排放。



高频焊接工位



移动焊烟除尘器

图 3-1 焊接烟尘收集、处理设施

2、打磨粉尘

本项目手工打磨过程会产生少量打磨粉尘，项目在打磨工位设置 1 个集气罩，打磨粉尘经集气罩收集后与高频焊接烟尘共用 1 台移动焊烟净化器处理后在车间无组织排放；数控打磨设备密闭，产生的粉尘进入磨削液中，经设备自带过滤装置过滤后外售至废品回收站。



手工打磨工位



手工打磨工位与高频焊接工位共用 1 台移动焊烟净化器

图 3-2 打磨粉尘收集、处理设施

3、食堂油烟

项目依托成都千木数控刀具有限公司已建食堂，食物在烹饪、加工过程中将挥发出油脂、有机质及热分解或裂解产物，从而产生油烟废气。食堂油烟经成都千木数控刀具有限公司已建油烟净化器处理后达标排放（依托，已验收）。



图 3-3 成都千木数控刀具有限公司已建油烟净化器及排气筒

综上所述，本项目废气治理设施见表 3-2。

表 3-2 废气治理设施一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	治理设施	排气筒高度	排放去向
焊接烟尘	高频焊接	颗粒物	无组织排放	1个集气罩+1台移动式焊烟净化器	/	大气环境
打磨粉尘	手工打磨	颗粒物	无组织排放	1个集气罩+1台移动式焊烟净化器（与高频焊接共用）	/	大气环境
食堂油烟	食堂	食堂油烟	有组织排放	油烟净化器	/	大气环境

3.1.3 噪声

营运期噪声主要来自数控线切割机床、磨床等设备运行时产生的噪声，均布置在厂房内。本项目采用低噪声设备、基础减振、厂房隔声及距离衰减等措施，项目噪声源分布及治理措施见表 3-3。

表 3-3 主要噪声源分布情况表

序号	产噪源	源强	产生位置	运行方式	治理措施
1	小孔机	85~90	车间内	间断	基础减震，厂房隔声

2	无心磨床	80~85	车间内	间断	基础减震, 厂房隔声
3	真空/高频焊接	80~85	车间内	间断	基础减震, 厂房隔声
4	数控磨床	80~85	车间内	间断	基础减震, 厂房隔声
5	空压机	90~95	空压机房	间断	依托成都千木数控刀具有限公司已建单独的空压机房


	
成都千木数控刀具有限公司已建空压机房	本项目生产设备均位于生产车间内

图 3-4 噪声治理措施

3.1.4 固体废物

本项目营运期生产过程中主要产生金属废料、废包装材料、生活垃圾、餐厨垃圾等一般固废；废机油、废磨削液、废包装桶、废棉纱手套滤纸等危险废物。根据现场调查，厂区固体废物处置情况见表 3-4。

表 3-4 固体废物处置情况表

类别	名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	处理方式
一般固废	金属废料 (含沥干油的废金属屑)	/	/	0.062	外售至废品回收站
	废包装材料	/	/	1.0	外售至废品回收站
	生活垃圾	/	/	3.0	市政环卫部门统一清运、处理
	餐厨垃圾 (含隔油池油脂)	/	/	1.5	食堂依托成都千木数控刀具有限公司, 餐厨垃圾由成都千木数控刀具有限公司统一交由餐厨垃圾处理单位收运处置
危险	废机油	HW08	900-249-08	0.03	分类收集后暂存于危废暂

废物	废磨削液	HW09	900-006-09	0.008	存间，定期交由南充嘉源环保科技有限公司处理
	废包装桶	HW49	900-041-49	0.1	
	废棉纱手套及滤纸	HW49	900-041-49	0.05	

根据现场调查，成都千木数控刀具有限公司已建 1 个危废暂存间（已完成验收），建筑面积为 20m²，本项目依托成都千木数控刀具有限公司已建危废暂存间，危险废物经分类收集后暂存于危废暂存间，危废暂存区设置了警示标识，建立了危险废物管理规范，指定专人负责管理；地面采取了重点防渗处理，落实了“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）措施，防止事故泄漏污染地下水。



图 3-5 成都千木数控刀具有限公司已建危废暂存间（已完成验收）

3.2 其他环境保护设施

3.2.1 环境风险防范设施

为切实防范环境风险事故，本项目厂区内设有消防通道、室外设消火栓和消防水池，配置了足够的灭火器材，配备了适用的防毒面罩和防护用品，制定了危险废物管理和转移制度。

3.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目废水排放口依托成都千木数控刀具有限公司已建 1 个废水排口，该企业已对排污口进行了规范化，预留了监测采样口。

3.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目总投资 600 万元，其中环保投资 10 万元，约占总投资的 1.67%。本项目环保治理措施及投资一览表见表 3-5。

表 3-5 环保治理措施及投资一览表

项目	内容	投资（万元）
废气治理	高频焊接工位和手工打磨工位各设1个集气罩，焊接烟尘和打磨粉尘经集气罩收集后共用1台移动式焊烟净化器处理	2.5
	设置1套油烟净化器+1根15m高排气筒	依托
废水治理	利用厂区已建雨污管网、隔油池（1个，容积为5 m ³ ）、预处理池（1个，容积为30m ³ ）	依托
	新增1个1m ³ 的油水分离器	0.1
噪声治理	选用低噪声设备、厂房隔声、基础减震	0.7
固废处置	一般固废：金属废料、废包装材料分类收集后外售至废旧资源回收站；生活垃圾交由环卫部门统一清运处理；餐厨垃圾由成都千木数控刀具有限公司统一交由餐厨垃圾处理单位收运处置	1.2
	危险废物：废机油、废磨削液、废包装桶、含油废棉纱手套等危险废物经分类收集后，暂存于成都千木数控刀具有限公司已建危废暂存间，定期交由南充嘉源环保科技有限责任公司处理	2.0
地下水防渗	本项目车间为混凝土+瓷砖地面，机油/磨削液原料桶放置于防渗托盘上，危废暂存间依托成都千木数控刀具已建设施（已验收完成）。	2.0
风险管理	设置手提式灭火器，建立原料进出库记录，设置空桶作临时收容设施，设置警示标识等	1.5
合计	/	10

表四 环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 环境影响报告表主要结论与建议

4.1.1 结论

成都铂钠高精刀具有限公司拟投资 1000 万元于成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园蓉台大道南 7 号开展“铂钠高温江精密刀具项目”。项目建设系租赁的成都千木数控刀具有限公司空置的厂房进行建设，租用建筑面积 600m²，生产精密数控刀具及热装机（仅组装）；项目购置切割机、数控加工设备、线切割设备等 40 余台（套）。项目初期投入 1000 万元，人员预计 40 人，项目建成后年产数控刀具 2.5 万件、热装机 100 台，预计年产值达 500 万。项目环保投资总计 30 万元，占总投资 1000 万元的 3.0%。

1、产业政策符合性

本项目为精密数控刀具及热装机（仅组装）生产项目，根据中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 29 号令公布的《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中的规定，本项目的建设不属于限制类和淘汰类项目。本项目设备、规模和工艺不在其限制类和淘汰类之列；也不属于工信部《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）中的淘汰装备和产品；故本项目为允许类项目。

同时，项目在全国投资项目在线审批监管平台完成自主备案，备案号：川投资备[2020-510115-33-03-512390]JXQB-0511 号

综上，本项目符合国家现行产业政策。

2、规划符合性

（1）与成都市温江区土地利用规划符合性

成都市温江区海峡两岸科技产业开发园蓉台大道7号所属地块原为成都千木数控刀具有限公司的生产场地。成都铂钠高精刀具有限公司于2020年11月与成都千木数控刀具有限公司签订了租赁合同，租用成都千木数控刀具有限公司已建成的厂房。该厂房有成都市温江区规划管理局2007年7月27日出具的《建设用地规划许可证》，明确了本用地项目符合城市规划要求，并根据成都海峡两岸科技产业开发园管委会出具的企业入园告知书，本项目建设符合成都市温江区土地利用规划。

（2）与温江工业集中发展区规划符合性

本项目为精密数控刀具及热装机（仅组装）生产项目，生产过程中不涉及表面处理

理、喷涂等工艺，属于轻污染、排污少的机械类企业，符合温江工业集中发展区的产业定位。

3、外环境相容性

根据现场踏勘，本项目系租赁的成都千木数控刀具有限公司的厂房进行生产，本项目位于成都千木数控刀具有限公司厂房的西侧。

本项目租赁成都千木数控刀具有限公司已建厂房中 1F 的部分区域，项目所处厂房北侧约 20m 为海科路西段，路对面为永亨科技集团（智能柜制造），项目东北侧约 115m 为成都润华堂制药有限公司（药品生产），项目东侧相邻为大华路面机械公司（工程机械制造），南侧相邻为四川省科锐盟钢结构工程有限公司（金属制品制造），西侧为蓉台大道北段，路对面为四川春秋开发建设集团有限公司（工程建设公司）和成都卖油郎食品有限公司（调味品生产），项目西南侧 85m 处为成都味美鲜食品有限公司（食品生产），项目西北侧 110m 处为润馨堂健康产业生态链孵化园（药品生产）。

由以上描述可知，本项目周边 200m 范围内均为工业企业，无住宅、医院、学校等敏感点分布，周围无明显的环境制约因素。

项目位于成都海峡两岸科技产业开发园内，园区供水、排水、供电、供气及光纤、电缆等基础设施完备，为项目建设提供了良好的平台。

综上所述，本项目选址于位于成都海峡两岸科技产业开发，外环境无明显制约因素，园区基础设施完备，选址合理。

4、环境质量现状结论

(1) 大气环境质量

区域环境空气中的 SO₂、CO、PM₁₀、O₃ 满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准要求，NO₂、PM_{2.5} 不满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准要求，故根据《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)“环境空气质量现状调查与评价，6.4.1 项目所在区域达标判断”，项目所在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 49ug/m³ 左右，O₃ 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《温江区地表水水质月报》（2019 年 1 月-2019 年 12 月）中的数据及结论，温江区 6 条主要河流（金马河、江安河、杨柳河）设有 8 个监测断面。2019 年 1 月-2019 年 12 月监测结果表明，8 个断面均为Ⅲ类，达标率 100%。因此本项目所在区判定为达标区。

(3) 声环境质量

由监测结果表可以看出，项目厂界噪声均能满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类声环境功能区限值。

5、建设项目对环境的影响

(1) 施工期环境影响分析

1) 大气环境影响分析

施工过程制定合理的施工方案，严格做到文明施工，定期对地面洒水，采取湿法作业等防治措施，加强施工管理，将有效抑制扬尘产生，防止施工扬尘对区域大气环境的影响。

装修废气主要产生于室外装修阶段，由于其排放周期短，作业点分散，加强室内的通风换气，对周围环境的影响很小。

2) 地表水环境影响分析

施工期生活污水经厂区预处理池处理后排入园区污水管网。采取上述治理措施后，施工期废水可实现达标排放，不会对地表水环境造成影响。

3) 声环境影响分析

本项目施工阶段采取相关噪声防治措施后，场界噪声可达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）规定的限值，实现达标排放，对周围环境的影响甚微。

4) 固体废物环境影响分析

本项目施工期建筑废物分类收集、及时清运；对装修垃圾由编织袋包装后交环卫部门统一清运处理，装修中用到的废弃涂料容器、环氧树脂等属于危险废物，交由具

有资质的单位进行处置；废包装料外售废旧资源回收站；生活垃圾由环卫部门清运处理。采取上述措施后，施工期固体废物可实现资源化利用或无害化处置，不会对周围环境造成二次污染。

(2) 营运期环境影响分析

①大气环境

焊接过程中有微量焊接粉尘产生，焊接过程中会产生焊接粉尘，本项目采用真空高频焊接对工件进行焊接。本项目焊接过程中不使用焊膏、焊剂等辅助材料。由于在非密闭空间进行烟尘收集，焊接工位配有固定式粉尘收集口，经收集后的焊烟通过焊烟净化器处理，类比除尘装置按 90%收集率，90%净化效率计，处理后焊接粉尘量为 0.000009t/a 通过 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放。

本项目会对焊接后的一些金属材料进行手工打磨，打磨过程中会产生粉尘。根据《第二次全国污染源普查产排污核算工业源系数手册》“33 金属制品业行业系数手册”，打磨过程中粉尘产污系数为 5.3kg/t 原料。本项目按最大原料打磨量 62t/a 计，则本项目打磨粉尘产生量为 0.33t/a。打磨过程中产生的少量金属粉尘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，本项目在手工打磨工位设置集气罩收集打磨粉尘，按 90%收集率，90%净化效率计，处理后打磨粉尘量为 0.03t/a 通过 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放。数控设备打磨等工艺由于设备密闭，金属粉尘进入切削液中，经过滤后统一由有资质的单位处理。

激光切割过程中会产生少量烟尘，参照《焊接车间环境污染及控制技术进展》(孙大光(吉林省环境科学研究院, 长春 130012)、马小凡(吉林大学环境与资源学院, 长春 130012)) 中的相关研究成果可知，火焰切割的发尘量系数为 40~80mg/min，本次评价取最大值 80mg/min，本项目平均每天下料作业时间为 4h，年工作 300 天，则激光切割工作过程中发尘量为 0.048kg/h，0.0576t/a。激光切割工序每个产尘点上方均设置集气罩，并设置 1 台烟粉尘过滤装置(内置过滤棉)。激光切割烟尘经集气罩收集、烟粉尘过滤装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。总风量为 5000m³/h，收集效率 90%，处理效率 90%。

采用油烟净化器对油烟废气进行处理，排放的油浓度达到《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) 要求，不会对周边环境及区域大气环境造成影响。

②地表水环境

本项目营运期废水主要为职工生活用水、食堂用水、洗手废水、地面清洗废水，无生产废水产生。污水进入隔油池和预处理池内处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入园区污水管网，最后经过温江区科技园污水处理厂处理后最终排入杨柳河。

③声学环境

本项目所在区域声学环境质量良好，加之在严格管理并采取各种隔声降噪措施及管理措施确保其实现达标外排后，其营运期将不会对区域声学环境造成明显影响。

④固废

金属废料、废包装材料、滤油后的废金属屑集中收集后由废品回收站统一处理；办公生活垃圾由市政环卫部门统一清运处理；餐厨垃圾（含隔油池油脂）交由餐厨垃圾处理单位收运处置；废机油、废切削液磨削液和含油废棉纱手套交由有资质单位处理；废化学品容器交由供货商回收处理。经完善相关措施后，项目所产生的固体废物去向明确，对周围环境影响较小。

⑤地下水

采取本报告中提出的地下水污染防治措施后，可相应从污染源头和途径上减少因物料泄漏渗、漏入地下水，不会对地下水环境造成明显影响。

6、总量控制

本项目涉及总量控制指标为化学需氧量（COD）、氨氮（NH₃-N）、总磷（TP）和烟粉尘。

（1）水污染物总量控制指标

本项目污水排放量为 4.012m³/d、1203.6m³/a。

本项目废水排入污水管网时污染物排放量：

$$\text{COD}=1203.6\text{m}^3/\text{a}\times 340\text{mg}/\text{L}\times 10^{-6}=0.41\text{t}/\text{a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N}=1203.6\text{m}^3/\text{a}\times 30\text{mg}/\text{L}\times 10^{-6}=0.04\text{t}/\text{a}$$

$$\text{TP}=1203.6\text{m}^3/\text{a}\times 4\text{mg}/\text{L}\times 10^{-6}=0.005\text{t}/\text{a}$$

温江区科技园污水处理厂执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）的污染物排放量：

$$\text{COD}=1203.6\text{m}^3/\text{a}\times 30\text{mg}/\text{L}\times 10^{-6}=0.036\text{t}/\text{a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N}=1203.6\text{m}^3/\text{a}\times 1.5\text{mg}/\text{L}\times 10^{-6}=0.002\text{t}/\text{a}$$

$$TP=1203.6\text{m}^3/\text{a}\times 0.3\text{mg}/\text{L}\times 10^{-6}=0.0004\text{t}/\text{a}$$

(2) 大气污染物总量控制指标

$$\text{烟粉尘: } 0.058\text{t}/\text{a}\times 90\%\times (1-90\%)+0.0001\text{t}/\text{a}\times 90\%\times (1-90\%)+0.33\text{t}/\text{a}\times 90\%\times (1-90\%)=0.035\text{t}/\text{a}$$

7、建设项目环境可行性结论

成都铂钠高精密刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目符合国家产业发展政策，选址合理，符合园区规划要求，总平面布置基本合理。工程采取的污染防治措施和本评价要求的对策经济技术可行，在环保设施连续稳定运行，确保污染物稳定达标排放的基础上，项目建成运行后不会改变项目区域现有的环境区域功能，工程的建设符合“达标排放、清洁生产、总量控制”的原则。因此，本评价认为，只要认真落实本报告中提出的各项污染防治对策措施及环境风险防范措施，保证环境保护措施的有效运行，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。

4.1.2 建议

1、项目在建设过程中应确保足够的环保资金，以实施污染物治理措施，做好建设项目的“三同时”工作。

2、认真贯彻执行国家和地方的各项环保法规和方针政策，建立一套完善的“环境管理手册”，落实环境管理规章制度，强化管理，确定专门的环境管理人员，落实专人负责环保处理设施的运行和维护，接受当地环保部门的监督和管理。在当地环保部门的指导下，定期对污染物进行监测，并建立污染物管理档案。

3、本项目必须执行环境保护“三同时”制度，工程竣工后，必须向环境保护主管部门申请竣工验收，经验收合格后，由环境保护主管部门批准同意，方可投产运行。

4.2 审批部门审批决定

成都市温江生态环境局

关于成都铂钠高精密刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目环境影响报告表批复 温环承诺环评审【2020】110号

成都铂钠高精密刀具有限公司：

你公司关于《铂钠高温江精密刀具项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批已收悉。该项目位于成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园蓉台大道南7号，总投资1000万元，环保投资30万元。根据四川省国环环境工程咨询有限公司编制对

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。

你公司应当严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏措施，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使用。否则，将按相关环保法律法规予以处罚。项目环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、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。自环评批复文件批准之日起，如工程超过 5 年未开工建设，环境影响评价文件应当报我局重新审核。

你公司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、变更排污许可证或者填报排污登记表。

表五 验收监测质量保证与质量控制

5.1 监测分析方法、监测仪器

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，其次是生态环境部推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。监测仪器与排放污染物相适应的采样、分析等专业设备、设施。本项目各项监测因子分析方法、来源、监测仪器、检出限详见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法、来源、检测仪器及检出限

项目	监测因子	监测方法及来源	监测仪器	检出限 (mg/L)
废水	水温	水质 水温的测定 温度计或颠倒温度计测定法 GB13195-1991	水温计 (GH-JC-253)	°C
	pH	水质 pH值的测定 电极法 HJ1147-2020	SX751型便携式pH/ORP/电导率/溶解氧测量仪 (GH-JC-318)	无量纲
	SS	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	电子天平AUY-120 (GH-JC-069)	4
	COD	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	50mL滴定管 (211112001)	4
	BOD ₅	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	JPSJ-605F溶解氧测定仪 (GH-JC-266)	0.5
	NH ₃ -N	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
	TP	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
	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	OiL-460红外分光测油仪 (GH-JC-093)	0.06
废气	TSP	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	AUW220D 电子天平 (GH-JC-068)	0.001
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	AWA6228 多功能声级计 (GH-JC-151)	/

5.2 人员能力

四川省国环环境工程咨询有限公司拥有四川省质量技术监督局颁发的计量认证证书 (证书编号: 172312050503), 检测指标共计 880 项, 其中工作场所检测 241 项、

环境监测 525 项、公共卫生检测 108 项、民用建筑工程室内环境污染检测 6 项。

参加竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持证上岗，接收相应的教育和培训，具有与其承担工作相适应的能力；分析人员熟练掌握实验室分析基础知识、监测项目的分析方法、质量控制措施、可能存在的干扰及消除或减少干扰的方法。监测仪器在检定有效期内，监测数据经三级审核。

5.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》的要求进行，选择的方法检出限满足要求。采样过程中采集不少于 10% 的平行样，实验室分析过程一般加不少于 10% 的平行样；对可以得到标准样品的或质量控制样品的项目，在分析的同时做 10% 质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可以加标回收测试的，在分析的同时做 10% 加标回收样品分析。

5.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门鉴定、并在有效期内的仪器。尽量避免被测排放物中共存污染因子对仪器分析的交叉干扰，被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围内，即仪器量程的 30%~70%；烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、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（标定），在测试时保证其采样流量。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差 $\geq 0.5\text{dB}$ ，若 $> 0.5\text{dB}$ 则测试数据无效。

表六 验收监测内容

6.1 废水

本项目废水监测内容见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容

废水类别	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
生产废水和生活污水	1#	成都千木数控刀具有限公司已建预处理池排口 (DW001)	水温、pH、SS、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、TP、石油类	连续监测2天，每天监测4次

6.2 废气

6.2.1 无组织排放

本项目无组织废气监测内容见表 6-2。

表 6-2 无组织废气监测内容

排放源	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
生产车间	1#	项目厂界东侧	总悬浮颗粒物 (TSP)	连续监测2天，每天监测3次
	2#	项目厂界东北侧		
	3#	项目厂界北侧		

6.3 噪声

本项目厂界噪声监测内容见表 6-3。

表 6-3 厂界噪声监测内容

点位编号	监测点名称	监测因子	监测频次
1#	项目东侧厂界外1m处	厂界环境噪声	连续监测2天，每天昼间监测1次
2#	项目北侧厂界外1m处	厂界环境噪声	
3#	项目南侧厂界外1m处	厂界环境噪声	

表七 验收监测结果

7.1 生产工况

成都铂钠高精密刀具有限公司“铂钠高温江精密刀具项目”位于成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园蓉台大道南 7 号，受成都铂钠高精密刀具有限公司的委托，四川省国环环境工程咨询有限公司于 2022 年 1 月 5 日至 6 日对该项目开展了现场监测，监测期间车间正常生产、配套环保设施正常运行，具备验收条件。监测点位示意图见附图 3。

7.2 环保设施调试运行效果

7.2.1 污染物排放监测结果

1、废水

本项目外排废水主要为职工办公生活废水（含食堂废水、员工洗手废水）、地面清洁废水。员工洗手废水、地面清洁废水、食堂废水先经隔油处理后排入成都千木数控刀具有限公司已建预处理池处理达到《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温江区科技园污水处理厂。本项目废水监测结果见表 7-1。

表 7-1 废水监测结果

监测结果 监测点位	监测项目	监测结果										执行标准	评价结果
		2022.01.05					2022.01.06						
		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# 成都千木数控 刀具有限公司 已建预处理池 排口 (DW001)	水温 (°C)	9.6	9.8	9.8	9.8	9.6-9.8	9.6	9.6	9.8	9.8	9.6-9.8	/	/
	pH 值 (无量纲)	7.6	7.8	7.8	7.8	7.6-7.8	7.4	7.6	7.6	7.8	7.4-7.8	6~9	达标
	悬浮物	65	52	52	47	56	66	80	70	80	74	400	达标
	化学需氧量	220	243	241	203	227	323	295	323	325	314	500	达标
	五日生化需氧量	92.8	93.6	92.8	91.8	92.8	140	139	137	136	138	300	达标
	氨氮	27.4	28.6	28.6	29.2	28.4	29.8	30.5	31.3	31.6	30.8	45	达标
	总磷	5.30	5.35	5.45	5.40	5.38	5.95	5.40	5.25	5.22	5.46	8	达标
	石油类	2.73	4.48	19.4	11.6	9.55	6.28	17.1	15.9	17.5	14.2	20	达标

根据监测结果可知，本次验收监测期间厂区废水总排口 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类的排放浓度达到了《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准；氨氮、总磷的排放浓度达到了《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 级标准，实现了达标排放。

2、废气

(1) 无组织废气

本次验收无组织废气监测结果见表 7-2。

表 7-2 无组织废气监测结果

点位编号 及名称	监测项目	监测结果								执行 标准	评价 结果
		2022.01.05				2022.01.06					
		一次	二次	三次	最高浓度	一次	二次	三次	最高浓度		
1#项目厂界东侧无组织监控点 A	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.068	0.026	0.026	0.068	0.018	0.024	0.037	0.037	1.0	达标
2#项目厂界东侧无组织监控点 B	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.066	0.037	0.191	0.191	0.071	0.030	0.034	0.071	1.0	达标
3#项目厂界东侧无组织监控点 C	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.073	0.011	0.041	0.073	0.062	0.081	0.046	0.081	1.0	达标

根据监测结果可知，本次验收监测期间厂界无组织废气总悬浮颗粒物排放浓度达到了《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准，实现了达标排放。

3、厂界噪声

本次验收厂界噪声监测结果见表 7-3。

表 7-3 厂界噪声监测结果

点位 编号	测点位置	昼间监测结果[dB (A)]				标准限值 dB (A)		评价 结果
		2022.01.05		2022.01.06		昼间	夜间	
		昼间	夜间	昼间	夜间			
1#	项目东侧厂界外1m处	57	53	56	53	65	55	达标
2#	项目北侧厂界外1m处	60	52	60	54			达标
3#	项目南侧厂界外1m处	54	51	54	52			达标

根据监测结果可知，本次验收监测期间厂界噪声值达到了《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，实现了达标排放。

4、固体废物

本项目营运期生产过程中主要产生产生金属废料、废包装材料、生活垃圾、餐厨垃圾（含隔油池油脂）等一般固废；废机油、废磨削液、废包装桶、废棉纱手套滤纸等危险废物。根据现场调查，厂区固体废物处置情况见表 7-4。

表 7-4 固体废物处置情况表

类别	名称	危险废物类别	危险废物 代码	产生量 (t/a)	处理方式
一般 固废	金属废料（含沥干油的废金属屑）	/	/	0.062	外售至废品回收站
	废包装材料	/	/	1.0	外售至废品回收站
	生活垃圾	/	/	3.0	市政环卫部门统一清运、处理
	餐厨垃圾 （含隔油池油脂）	/	/	1.5	交由餐厨垃圾处理单位收运处置
危险	废机油	HW08	900-249-08	0.03	分类收集后暂存于危废暂存间，定期交由

废物	废磨削液	HW09	900-006-09	0.008	南充嘉源环保科技有限公司处理
	废包装桶	HW49	900-041-49	0.1	
	废棉纱手套及滤纸	HW49	900-041-49	0.05	

根据现场调查，成都千木数控刀具有限公司已建 1 个危废暂存间（已完成验收），建筑面积为 20m²，本项目依托已建危废暂存间，危险废物经分类收集后暂存于危废暂存间，危废暂存间设置了警示标识，建立了危险废物管理规范要求，指定专人负责管理；地面采取了重点防渗处理，落实了“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）措施，防止事故泄漏污染地下水。

7.2.2 污染物排放总量核算

根据《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），本次验收废水只核算出纳管总量。

根据建设单位提供的资料，本项目废水排放量约为 2.21m³/d，根据验收监测结果核算本项目实际排放总量，计算过程如下：

$$\text{COD: } (663\text{m}^3/\text{a} \times 314\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.2082\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N: } (663\text{m}^3/\text{a} \times 30.8\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0204\text{t/a}$$

$$\text{TP: } (663\text{m}^3/\text{a} \times 5.46\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.0036\text{t/a}$$

根据各排污口监测结果计算，本项目污染物排放总量见表 7-5。

表 7-5 污染物排放总量核算结果

总量控制指标	环评预测总量	环评批复总量	实际排放总量
COD	0.41t/a	0.41t/a	0.2082t/a
NH ₃ -N	0.04t/a	0.04t/a	0.0204t/a
TP	0.005t/a	0.005t/a	0.0036t/a
颗粒物	0.035t/a	0.035t/a	/

由计算结果可知，本项目废水、废气实际排放总量低于环评及其批复的总量值，满足环评批复规定的总量控制指标。

表八 验收监测结论

8.1 结论

8.1.1 验收项目概况

根据《铂钠高温江精密刀具项目环评报告》，该项目租赁成都千木数控刀具有限公司已建厂房约 600m²，购置切割机、数控加工设备、线切割设备等 40 余台（套），用于生产精密数控刀具及热装机，项目建成后年产数控刀具 2.5 万件、热装机 100 台。

本项目为分期验收，目前因市场原因，取消热装机生产，同时，数控刀具生产线部分设备未上，相应产能减少。本次验收范围为已建数控刀具生产线及配套辅助工程、环保工程，本次验收项目使用车间建筑面积约 500m²，购置切割机、数控加工设备等 19 台，项目建成后年产数控刀具 24000 件/a，项目主体工程与环保设施运行正常，基本符合验收监测条件。本次验收项目于 2021 年 2 月开工建设，2021 年 8 月建成投产。同时，本次验收要求，后期未验收部分建设完成具备验收条件时，应按要求另行验收。

本验收监测表是依据 2022 年 1 月 5 日~6 日生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

本项目不存在重大变更，不存在“未批先建”“未验先投”等环境违法行为。

8.1.2 污染物排放监测结果

1、废水

本次验收监测期间厂区废水总排口 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类的排放浓度达到了《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷的排放浓度达到了《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准，实现了达标排放。

2、废气

本次验收监测期间厂界无组织废气总悬浮颗粒物排放浓度达到了《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准，实现了达标排放。

3、厂界噪声

本次验收监测期间厂界昼间、夜间噪声值达到了《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，实现了达标排放。

4、固体废物

本项目金属废料、废包装材料分类收集后外售至废品回收站；生活垃圾交由环卫部门统一清运处理；餐厨垃圾（含隔油池油脂）由成都千木数控刀具有限公司统一交由餐厨垃圾处理单位处理；废机油、废磨削液、废包装桶、废棉纱手套滤纸等危险废物分类收集后，暂存于成都千木数控刀具有限公司已建危废暂存间，定期交由南充嘉源环保科技有限公司处理。

5、污染物排放总量

本项目废水实际排放总量低于环评及其批复的总量值，满足环评批复规定的总量控制指标。

8.1.3 验收监测结论

成都铂钠高精密刀具有限公司铂钠高温江精密刀具项目（一期）执行了国家有关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，配套环境保护设施运行正常，落实了“三同时”要求，验收监测期间各项污染物均达标排放。公司内部建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告表及批复中提出的各项环保要求和措施基本得到了落实，建议通过竣工环境保护验收。

8.2 建议

- 1、加强环境管理，提高员工环保意识，确保环境保护设施有效运行，做到长期稳定达标排放。
- 2、建立健全企业环境保护责任制，制定各项环保考核指标，定期开展污染源例行监测，并进行环境信息公开。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：成都铂钠高精精密刀具有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	铂钠高温江精密刀具项目（一期）				项目代码	川投资备[2020-510115-33-03-512390]JXQB-0511号			建设地点	成都海峡两岸科技产业园蓉台大道南7号			
	行业类别（分类管理名录）	三十、金属制造业				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 103.805252 北纬 30.668384			
	设计生产能力	精密刀具 25000 件				实际生产能力	精密刀具 24000 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	成都市温江生态环境局				审批文号	温环承诺环评审【2020】110号			环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2021年2月				竣工日期	2021年8月			排污许可证申领时间	2022年2月11日			
	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	91510115MA6BUFRC2Q001W			
	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）	1000				环保投资总概算（万元）	30			所占比例（%）	3.0			
	实际总投资（万元）	600				实际环保投资（万元）	10			所占比例（%）	1.67			
	废水治理（万元）	2.0	废气治理（万元）	5.0	噪声治理（万元）	1.0	固体废物治理（万元）	2.0		绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	0	
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	4800				
运营单位		成都铂钠高精精密刀具有限公司				运营单位社会统一信用代码			91510115MA6BUFRC2Q		验收时间		2022年1月5日~6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		/	/			0.0663	0.1204		0.0663				
	化学需氧量		314	500			0.2082	0.41		0.2082				
	氨氮		30.8	45			0.0204	0.04		0.0204				
	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。