

阿纳尔（成都）切削刀具有限公司
精磨数控刀片项目竣工环境保护验收
监测报告

报告编号：HJ19032705

建设单位：阿纳尔（成都）切削刀具有限公司

编制单位：四川环科检测技术有限公司

2019年12月

验收项目：阿纳尔（成都）切削刀具有限公司

监测单位：四川环科检测技术有限公司

报告编写人：

项目负责人：

编制单位通讯资料

四川环科检测技术有限公司
地址：成都市青羊区同诚路8号
联系人：毕娟
电话：028-61986682

建设单位通讯资料

阿纳尔（成都）切削刀具有限公司
地址：成都市大邑县晋原镇兴业大道
北段50号
联系人：叶翔
联系电话：13801375999

目 录

附表:	5
1 验收项目概况	1
1.1 本次验收监测范围	1
1.2 本次验收监测主要内容	1
2 验收依据	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	3
2.3 建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定	3
2.4 其他相关文件	3
3 工程建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.2 建设内容	4
3.3 劳动定员与工作制度	5
3.4 主要原辅材料及燃料	5
3.5 水源及水平衡	6
3.6 生产工艺流程简述	7
3.7 项目变动情况	8
4 环境保护设施	8
4.1 污染物治理/处置设施	8
4.1.1 废水排放及治理	8
4.1.2 废气排放及治理	8
4.1.3 噪声产生及治理	9
4.1.4 固体废物产生及治理	9
4.2 其他环境保护设施	10
4.2.1 环境风险防范措施	10
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	10
4.2.3 其他设施	11
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	11
4.4 环保管理检查	12
4.4.1 环境保护档案管理情况检查	12

4.4.2 环境保护管理制度的建立和执行情况检查.....	12
4.4.3 风险事故防范与应急措施检查.....	12
4.5 公众意见调查.....	12
4.5.1 调查目的.....	12
4.5.2 调查范围和方法.....	13
4.5.3 调查内容及结果.....	13
5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定.....	15
5.1 环境影响报告表主要结论及建议.....	15
5.2 审批部门审批决定.....	16
5.3 环评批复要求落实情况检查.....	18
6 验收执行标准.....	19
7 验收监测内容.....	20
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	20
7.1.1 废水.....	20
7.1.2 噪声.....	20
8 质量保证及质量控制.....	20
8.1 监测分析方法.....	20
8.2 监测仪器.....	21
8.3 监测单位人员能力情况.....	21
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	22
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	22
9 验收监测结果.....	23
9.1 生产工况.....	23
9.2 污染物排放监测结果.....	23
9.2.1 废水监测结果.....	23
9.2.2 噪声监测结果.....	24
9.2.3 污染物排放总量核算.....	24
项目本次验收实测污染物总量为厂区废水总排口的污染物总量，经对比，低于环境影响报告表中的污染物总量控制预测指标。	
10 验收监测结论.....	25
10.1 废水.....	26
10.2 废气.....	26

10.3 噪声.....	26
10.4 固体废物.....	26
10.5 公众意见调查结论.....	26
10.6 总量控制.....	27

附表：

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

附件：

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 厂房租赁合同
- 附件 3 环境影响报告表批复
- 附件 4 建设项目竣工环境保护验收监测委托书
- 附件 5 现场工况核查表
- 附件 6 建设项目环境保护管理制度
- 附件 7 环境事件应急预案备案表
- 附件 8 废水处理的情况说明
- 附件 9 关于取消“食堂”的情况说明
- 附件 10 关于取消“超声波清洗”的情况说明
- 附件 11 危险废物委托处置合同书
- 附件 12 建设项目竣工验收环境保护验收公众意见调查表
- 附件 13 验收监测报告

附图：

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 监测布点示意图
- 附图 3 项目外环境关系图
- 附图 4 项目环保设施图片

1 验收项目概况

项目名称：精磨数控刀片项目（以下简称“项目”）

项目性质：新建

建设单位：阿纳尔（成都）切削刀具有限公司

建设地点：成都市大邑县晋原镇兴业大道北段 50 号

阿纳尔（成都）切削刀具有限公司是一家从事精磨数控刀片生产企业，位于成都市大邑县晋原镇兴业大道北段 50 号，成立于 2016 年 12 月，投资 500 万元租赁未来工业园区已建厂房(二期)建设“精磨数控刀片项目”并进行生产。（以下简称：本项目或项目）。

本项目于 2017 年 5 月由四川华睿川协管理咨询有限责任公司编制完成了《阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表》，并于 2017 年 6 月 27 日取得了大邑县环境保护局《关于阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表的批复》（大环建[2017]79 号），同意本项目建设，提出了建设该项目需执行的环保制度；目前该项目已建设完成，主体工程及环保设施运行正常稳定，具备环境保护验收监测条件。

我公司受阿纳尔（成都）切削刀具有限公司的委托，对精磨数控刀片项目进行竣工环境保护验收监测。根据《中华人民共和国环境保护法》及其相关的法律和法规的规定和要求，2019 年 03 月 08 日我公司派员前往现场进行资料收集和现场踏勘后，编制了验收监测方案。以方案为依据，于 2019 年 03 月 28 日至 2019 年 03 月 29 日派员前往现场进行了验收监测，在此基础上编制了本次验收监测报告表。

1.1 本次验收监测范围

阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目主体工程、辅助及公用工程、办公及生活辅助设施、仓储设施及环境影响评价和批复规定的各项环境保护措施。

1.2 本次验收监测主要内容

- （1）废水排放监测；
- （2）废气排放检查；
- （3）噪声排放监测；
- （4）固体废物排放检查；
- （5）风险事故防范与应急措施检查；

- (6) 项目周边公众意见调查；
- (7) 环境管理检查。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范

- 1、《中华人民共和国水污染防治法》（自 2018 年 1 月 1 日起施行）；
- 2、《中华人民共和国大气污染防治法》（自 2016 年 1 月 1 日起施行）；
- 3、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（自 1997 年 3 月 1 日起施行，2018 年 12 月 29 日修订）；
- 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（自 1996 年 4 月 1 日施行）；
- 5、《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，2017.7.16）；
- 6、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 253 号，1998 年 11 月 29 日发布，2017 年 7 月 16 日修订）；
- 7、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评[2017]4 号，2017.11.20）；
- 8、《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》（川环办发[2018]26 号，2018.3.2）；
- 9、《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》（成环发[2018]8 号，2018.1.3）；
- 10、《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》（成环发〔2019〕308 号，2019.8.26）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

《关于发布<建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类>的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号，2018.5.15）。

2.3 建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定

- 1、《阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表》（四川华睿川协管理咨询有限责任公司，2017 年 5 月）；
- 2、《关于阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表的批复》（大环建[2017]79 号）。

2.4 其他相关文件

- 1、阿纳尔（成都）切削刀具有限公司“精磨数控刀片项目”验收监测委托书；
- 2、其它资料。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于成都市大邑县晋原镇兴业大道北段 50 号，西侧为科威漆彩科技有限公司，北侧隔园区道路为鑫泽机械及瑞驰精工，东侧隔园区道路为鑫铖环保，南侧紧邻空厂房，隔空厂房为道达电动车制造有限公司。本项目建筑面积约 2022m²，项目整个厂区场地大致呈长方形，项目分办公区域和生产区域。项目三周有较宽的厂区道路，出入口位于厂区西侧。办公区位于厂区西南面，办公楼南侧为预处理池，靠近厂区西侧，车间边界为材料堆放区。生产区域位于项目东侧，生产车间内平面布置满足生产工艺流程、功能分区要求及运输作业要求，各功能分区明确、间距合理、工艺流程顺畅，厂区总平面布局合理。

项目地理位置见附图 1，项目外环境关系见附图 3。

3.2 建设内容

本项目建设性质为新建。

阿纳尔（成都）切削刀具有限公司位于成都市大邑县晋原镇兴业大道北段 50 号，投资 500 万元租赁未来工业园区已建厂房(二期)进行生产，是一家从事精磨数控刀片生产企业。项目建成投产后生产能力为年产数控车刀片 20 万片，螺纹刀片 10 万片，数控铣刀片 10 万片，切刀片 10 万片。厂区内建设有生产厂房、公用工程、仓储设施、环保工程、办公用房等设施。项目主要产品情况见表 3-1 所示，项目建设内容组成及其产生的主要环境问题见表 3-2。

表 3-1 项目主要产品

序号	产品名称	年产量（万片）
1	数控车刀片	20
2	螺纹刀片	10
3	数控铣刀片	10
4	切刀片	10

表 3-2 项目组成及主要环境问题

名称	环评建设的内容及规模		实际建设内容及规模	主要环境问题	备注
主体工程	生产车间	1 栋，轻钢结构，IF，用于原料加工及产品的生产车间，占地面积为 1900m ² ，厂内分别设置库房、质检区、清洗区；安装有周边磨床、平面磨床、万能工具磨、专用磨床、光学工具曲线磨、投影仪等设备。	取消清洗区。	噪声、固体废物	新建
办公及生活设施	办公生活区	位于生产车间西侧，占地面积 122m ² ，共 3F，作为办公生活区。	与环评一致	生活垃圾、生活污水	依托
公辅工程	供电系统	园区统一供电	与环评一致	/	依托
	供水系统	园区区自来水	与环评一致	/	依托
	道路	利用园区已建道路	与环评一致	/	依托
仓储及其他	库房	设置库房 1 间，位于车间左下角，用于成品及原辅材料的堆放。	与环评一致	废包装材料	新建
环保工程	预处理池 废水治理	位于项目租赁办公生活楼南侧，处理项目生活污水，容积为 20m ³ 砼结构，防渗防腐处理。	与环评一致	污泥、废水	依托
	一般废物 暂存间	位于厂区东侧，建筑面积 5m ² ，地面硬化。	与环评一致	固废	新建
	危险废物 暂存间	位于厂区东侧，建筑面积 5m ² ，地面硬化。	与环评一致	固废	新建
	生活垃圾 处理设施	生活垃圾收集桶若干。	与环评一致	固废	新建

3.3 劳动定员与工作制度

本项目劳动定员共 15 人，实行 1 班制，每班 8 小时工作制度，全年工作日约 300 天。

3.4 主要原辅材料及燃料

本项目主要设备清单见表 3-3，主要原辅材料及能源消耗见表 3-4。

表 3-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号/规格	单位	环评数量	实际数量	用途
1	工具磨	M6026A	台	20	20	磨削
2	平面磨床	MM7120A/MM7132A	台	10	10	磨削
3	周边磨床	/	台	5	5	磨削
4	螺纹磨床	7520	台	2	2	磨削
5	立式钻床	Z5125	台	5	5	磨削
6	光学工具曲线磨	M9015	台	2	3	磨削
7	专用磨床	/	台	5	5	磨削

序号	设备名称	型号/规格	单位	环评数量	实际数量	用途
8	投影仪	JT3\JTT600-BI\HG-30	台	5	9	检测尺寸
9	超声波清洗机	高: 0.5m; 宽 0.3m; 长 1m	台	1	0	清洗
10	喷砂机	SY-W4FW	台	0	1	磨削

备注：取消超声波清洗；新增 1 台光学工具曲线磨，4 台投影仪，1 台封闭式喷砂机，产品产能不变。

表 3-4 项目主要原辅材料及能源消耗表

一、原辅材料				
序号	名称	年消耗量	主要成分	用途
1	硬质合金刀片毛坯	50 万片	碳化钨、氮化钛等	精磨刀片原材料
2	砂轮	100 个	/	磨削硬质合金毛坯
3	冷却液	20kg	三乙醇胺、蓖麻油酸、 1,2-苯并异噻唑-3-酮、 水及其他添加剂	冷却
4	液压油	5kg	/	设备润滑
二、能源				
序号	名称	单位	年用量	备注
1	电	万 kW·h	36	当地市政管网供电
2	水	t	400	当地市政管网供水

3.5 水源及水平衡

本项目用水主要为生产过程中的循环冷却液、车间清洁废水和工作人员办公的生活用水。生产过程中的循环冷却液不外排。生活用水量 1.225m³/d, 367.5m³/a, 污水排水量 0.98m³/d, 294m³/a。车间清洁用水主要为拖地后的拖把清洗废水，清洗频次约为每周 1 次，清洗用水 0.62m³/次，26.66m³/a，清洗废水排水量约为 0.49m³/次，21.07m³/a。

本项目用水来源于市政供水，其水平衡情况见图 3-1。

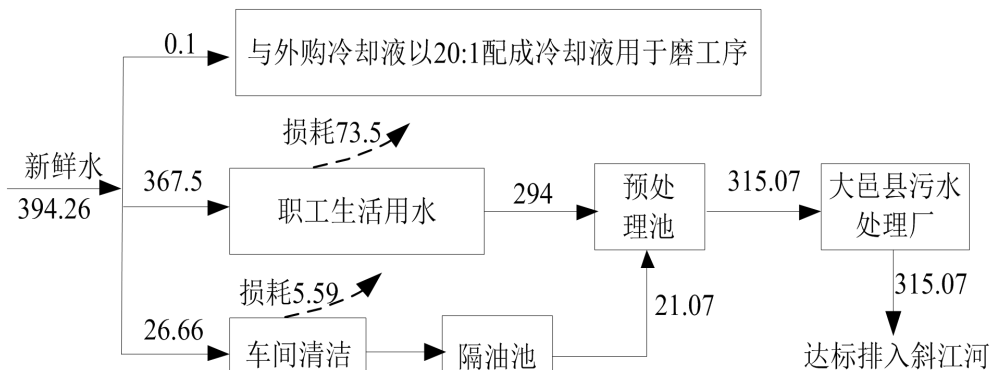


图 3-1 项目水平衡分析图 单位: m³/d

3.6 生产工艺流程简述

本项目属于机械加工项目，主要对外购的毛坯件进行加工，首先对毛坯件进行检验，合格的毛坯件则进行后续加工，不合格的毛坯件集中收集后送至购买厂家；利用光学工具曲线磨对合金毛坯进行砂轮，用平面磨床、周边磨床、工具磨根据产品类别进行平面、周边、前角的加工，之后再用立式钻床、专用磨床和喷砂机对加工后的产品进行修毛刺，最后经投影仪检测尺寸合格后包装入库。具体生产工艺及产污节点图如下：

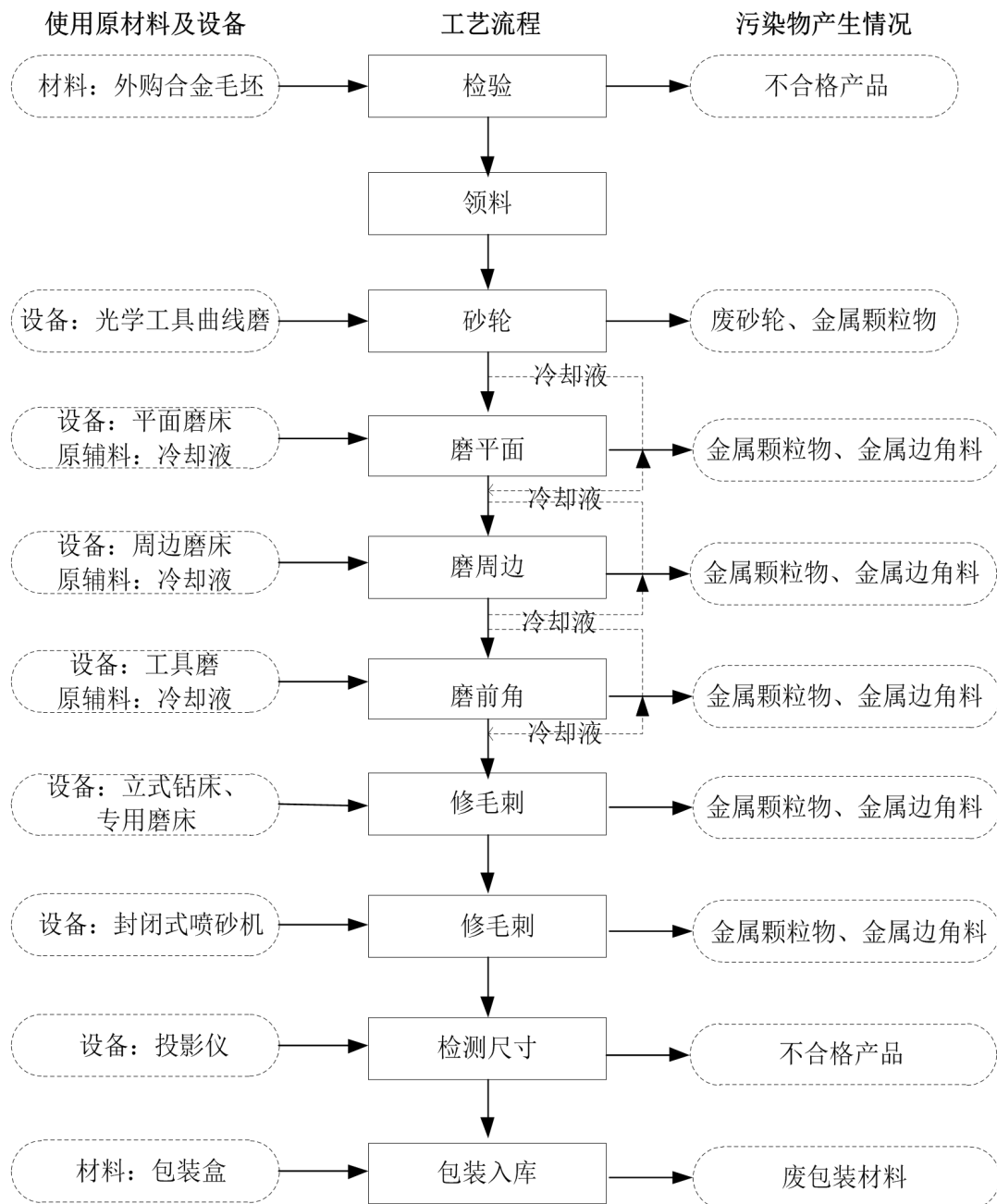


图 3-2 工艺流程及产污位置图

3.7 项目变动情况

项目实际建设与环评阶段对比：

1、增加一台光学工具曲线磨，主要作用是将毛坯加工成设定模型；主要污染物为废砂轮和金属颗粒物，统一收集后由废品回收站回收处理；

2、增加四台投影仪，主要用于产品尺寸检测，主要污染物为不合格品，统一收集后由废品回收站回收处理；

3、增加一台喷砂，主要用于去除毛刺、增加产品表面附着力，本项目喷砂机为湿式喷砂机，为密闭式内循环间歇喷砂设备，砂水自动循环使用，主要污染物为金属沉渣，统一收集后由废品回收站回收处理；

4、取消超声波清洗，减少废水产生及排放；

5、取消食堂，无食堂废水和油烟废气产生。

项目与环评及批复阶段对比建设内容不变，生产规模不变，生产地点没有变化，生产工序中将超声波清洗取消，增加喷砂，污染处理设施能够保证污染物妥善处理，不利环境影响没有增加。根据（环办[2015]52号）文件，以上变动不属于重大变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水排放及治理

生产废水

本项目生产废水主要为冷却液和车间清洁废水，冷却液循环使用，不外排；车间清洗废水经隔油池处理后进入厂区预处理池，经处理达到《污水综合排放标准》（GB8978—1998）三级标准后排入污水管网，最终进入大邑县污水处理厂处理。

生活污水

本项目生活污水为员工日常生活中产生的废水，经厂区预处理池处理后排入污水管网，最终进入大邑县污水处理厂处理。

4.1.2 废气排放及治理

本项目在生产过程中刀具磨、修等工艺基本无粉尘产生，会有少量金属颗粒物产生，颗粒物受自身重量影响会迅速沉降到地面；本项目喷砂采用密闭的湿式

喷砂，基本无粉尘产生；同时生产过程中无焊接、喷涂、酸洗、磷化、电镀、淬火等工艺，不产生上述工艺废气；取消食堂，无食堂油烟产生；因此，本项目生产过程中无废气排放。

4.1.3 噪声产生及治理

噪声产生情况

本项目噪声源主要为设备噪声，主要的设备为工具磨、平面磨床、周边磨床、螺纹磨床、立式钻床、光学工具曲线磨、专用磨床、投影仪。

项目主要噪声源、声源强度及治理措施见表 4-1。

表 4-1 项目主要噪声源及源强表

名称	噪声源强 (dB (A))	防治措施
磨机 (工具磨、平面磨床、周边磨床、螺纹磨床等)	75~85	采用低噪声设备、基础减振、墙体隔声

噪声治理措施

(1) 设备选型上选用先进的、噪音低、震动小的生产设备，安装时采取台基减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施；

(2) 合理布置产生噪声的设备，噪声设备布设尽量远离厂界，以有效利用噪声距离衰减作用；

(3) 加强设备保养、维护，对机械设备定期进行维护，减少因设备工况差而产生的噪声污染。

4.1.4 固体废物产生及治理

一般废物主要包括不合格产品、废金属颗粒物、废边角余料、废砂轮、废包装材料、生活垃圾；危险废物为废液压油、液压油包装桶、车间隔油池油污。生活垃圾交由环卫部门统一清运处理；不合格产品、废金属颗粒物、废边角余料、废砂轮统一收集后由废品回收站回收；废液压油、液压油包装桶、车间隔油池油污经收集后暂存于本项目危险废物暂存间内，定期交由有资质单位处置。

表 4-2 固体废物产生情况及处理措施一览表

序号	名称	产生量 (t/a)	废物性质类别	处置措施
1	不合格产品	1	一般固废	收集后外售废品收购站
2	金属颗粒物、边角余料	4		
3	废包装材料	1		
4	废砂轮	0.02		
5	生活垃圾	2.25		由环卫部门统一收集处理

序号	名称	产生量 (t/a)	废物性质类别	处置措施
6	废液压油、车间隔油池油污	0.0025	危险废物	收集后委托成都兴蓉环保科技股份有限公司处置
7	液压油包装桶	/		
合计		8.2725	/	

4.2 其他环境保护设施

4.4.1 环境风险防范措施

(1) 企业加强对原辅料储存的管理，装卸、运输、堆放过程中，注意防止意外事故发生。设置防火标识，严格遵照消防防火有关规范标准要求，车间内按消防要求配备足够型号相符的灭火器，车间工作人员及相关责任人均熟悉其放置地点和用法。并且要经常检查，消防通道保持畅通。

(2) 健全安全管理制度，建立健全的安全教育，培训和检查制度，防火制度。

(3) 成立事故应急救援组织机构；配备专职安全管理人员。

(4) 对工作人员进行劳动安全卫生及消防知识的教育和宣传，按规定发放个体劳动保护用品。

(5) 建筑结构、电气设备的选用和安装基本符合国家要求，储存装备为国家所允许，并经消防部门检验合格。

(6) 制定快速有效的环境风险事故应急救援预案，建立环境风险事故报警系统，确保各种通讯工具处于良好状态，制定标准的报警方法和程序，并对工人进行紧急事态时的报警培训；同时，建设单位应事先成立环境风险事故应急救援领导小组和应急救援专业队伍，平时做好救援专业队伍的组织、训练和演练，并对工人进行自救和互救知识的宣传教育。

(7) 加强管理，在车间等作业场所设置相应的通风、防火、防静电、防雷、报警、防护围墙或隔离操作等安全措施。此外，厂区实行定点吸烟制度，吸烟点应远离生产场所、储存场所等防火重点区域，设置防火标示牌和危险品防护标志。

(8) 定期检查设备、电路等设施，及时维修或更换存在隐患的设施。以及注意制冷设施的日常维护、保养，设备定期检修。

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

废水设置规范化的排放口，每年委托有资质的单位进行常规监测。

4.2.3 其他设施

项目生产所用设备符合国家有关限期淘汰落后设备目录及节能减排要求，所用设备中不存在国家明令禁止使用或淘汰的工艺及设备。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资 500 万元，环保投资总额为 17 万元人民币，占总投资的 3.4%，环保设施基本按环评要求建设，目前已经落实到位，运行正常，环保治理设施由使用工段负责运行维护。环保设施投资情况见表 4-3。

表 4-3 环保投资一览表

项目	环评内容		投资 (万元)	实际建设		投资 (万元)
废水治理	生活污水	预处理池 (1 个, 20m ²)	4	生活污水	预处理池 (1 个, 20m ²)	依托
	车间清洁 废水	车间隔油池 (1 个, 0.5m ²)	0.5	车间清洁 废水	车间隔油池 (1 个, 0.5m ²)	0.5
	/	/	/	冷却液	循环水池	1.5
噪声治理	采用低噪声设备、设备加减震 垫, 厂房隔离		8	采用低噪声设备、设备加减震 垫, 厂房隔离		8
固废处置	生活垃圾收集桶若干		1	生活垃圾收集桶若干		0.5
	设置固废暂存间 1 个		0.1	设置固废暂存间 1 个		0.5
	设置危废暂存间 1 个, 并签订 危废协议		0.8	设置危废暂存间 1 个, 并签订危 废协议		1
地下水治理	按照重点防渗区、一般防渗区 进行分区防渗		3	按照重点防渗区、一般防渗区进 行分区防渗		5
合计	/		17.4	/		17

本项目于 2017 年 5 月由四川华睿川协管理咨询有限责任公司编制完成《阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表》；并于同年 6 月 27 日取得大邑县环境保护局：《关于阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表的批复》。

该项目建设过程中，执行了环境影响评价法和“三同时”制度。环评、环保设计、试生产报批手续基本齐全，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

环保设施环评与实际建设情况对照见表 4-4。

表 4-4 主要污染物及处理设施对照表

类型	污染物名称	环评处理设施	实际处理设施	
水污染物	生活污水	污水依托园区预处理池（有效容积 20m ³ ）处理后进入污水处理厂处理	与环评一致	
	车间清洁废水	清洁废水经隔油池隔油处理后进入预处理池	与环评一致	
噪声	采用低噪声设备、设备加减振垫，利用厂房隔声			
固体废物	一般废物	不合格产品	收集后外售废品收购站	收集后外售废品收购站
		金属颗粒物、边角余料		
		废包装材料		
		废砂轮		
	生活垃圾	由环卫部门统一收集处理	由环卫部门统一收集处理	
	危险废物	废液压油、车间隔油池油污	交有资质单位处置	收集后委托绵阳市天捷能源有限公司处置
液压油包装桶		交有资质单位处置	收集后委托四川欣欣环保科技有限公司处置	

4.4 环保管理检查

4.4.1 环境保护档案管理情况检查

公司的主要环保档案资料包括环评报告表、环评批复、环保设施运行维护记录、维修记录等，所有档案在公司行政办公室保存，建立有完善的档案管理制度。

4.4.2 环境保护管理制度的建立和执行情况检查

为加强环境保护管理，该公司制定了项目环境保护管理制度作为其环境管理规范，明确了环保职责和实施细则，保证环保工作正常有序地开展，为环保设施的正常稳定运行提供保证。

4.4.3 风险事故防范与应急措施检查

阿纳尔（成都）切削刀具有限公司为应对突发环境事件，编制了《突发环境事件应急预案》建立了健全的应急救援体系，成立了突发环境事件应急领导小组，应急领导小组全权负责事故的抢险指挥和事故处理现场领导工作，负责全厂应急救援工作的组织和指挥。

4.5 公众意见调查

4.5.1 调查目的

在建设项目竣工环境保护验收期间进行公众参与调查，广泛了解和听取民众的意见和建议，以便更好地执行国家关于建设项目竣工环境保护验收相关规章制度

度，促使企业进一步做好环境保护工作。

4.5.2 调查范围和方法

针对该项目建设及试运行期间的污染情况，向项目所在地周围受影响地区人群进行实地访问调查，询问居民对本工程在建设和生产过程中的经济和环境影响的了解。向居民发放调查问卷，对调查结果进行统计分析。

4.5.3 调查内容及结果

调查内容包括：对该项目的环保工作是否满意；工程的建设及运行对居民的生活、学习、工作、娱乐有无影响；该项目的建设及运行对周围环境有无影响；试生产期间是否出现扰民纠纷。

验收期间发放公众意见调查表共 30 份，收回 28 份，有效调查表 28 份，有效率为 93%。经统计对本工程环保工作表示满意和基本满意的占有效调查的 100%。公众意见调查情况统计见表 4-5、4-6。

表 4-5 公众意见调查统计表

调查内容		调查结果					
您对环保工作执行的态度		满意		基本满意		不满意	不知道
		64%		36%		/	/
您认为本项目对您的主要环境影响是		大气污染	水污染	噪声污染	生态破坏	没有影响	不知道
		/	/	14.3%	/	64.3%	21.4%
本项目建设对您的影响主要体现在	生活方面	有正影响		有负影响		无影响	不知道
		/		/		82.1%	17.9%
	工作方面	有正影响		有负影响		无影响	不知道
		/		/		75%	25%
如果您对本项目持反对意见，您是否向有关部门反映意见		是			否		
		100%			/		

表 4-6 公众意见调查情况汇总

姓名	性别	年龄	与本项目距离	文化程度	联系电话	对本项目态度
赵*	男	43	200m~1km	大专	150****1177	满意
黄**	女	44	1km~5km	高中	150****4252	满意
王**	男	19	/	中专	135****4155	满意
李*	女	25	1km~5km	初中	134****6881	满意
王**	男	36	1km~5km	本科	181****6128	满意
王*	男	57	200m~1km	初中	136****8014	基本满意
冷**	男	48	200m~1km	初中	135****1457	基本满意
曹*	女	26	200m 以内	大专	180****2182	满意

精磨数控刀片项目竣工环境保护验收监测报告

姓名	性别	年龄	与本项目距离	文化程度	联系电话	对本项目态度
古**	女	27	200m 以内	大专	135****0345	满意
高*	女	36	200m 以内	中专	173****5383	满意
陈*	女	27	1km~5km	本科	182****3576	满意
何**	女	50	1km~5km	初中	159****4277	满意
李**	男	48	200m~1km	高中	166****5841	满意
刘*	女	28	1km~5km	大专	135****5761	满意
范**	男	38	1km~5km	初中	135****3830	基本满意
王*	男	22	/	高中	176****4717	满意
王**	女	45	1km~5km	初中	180****9213	基本满意
陈*	男	25	/	高中	138****1716	满意
金**	女	22	1km~5km	初中	177****6009	满意
张*	女	22	/	高中	180****7833	基本满意
李*	男	35	/	高中	159****4612	基本满意
禾**	女	35	1km~5km	高中	180****2311	满意
朱**	女	20	1km~5km	初中	181****7380	满意
孔*	男	37	200m~1km	初中	139****0496	基本满意
钟**	男	46	200m~1km	/	182****5464	基本满意
华*	男	33	200m~1km	初中	155****0416	基本满意
蔡**	女	47	5km 外	初中	159****5675	满意
张**	男	26	1km~5km	初中	135****2585	基本满意

5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论及建议

表 5-1 环境影响报告表主要结论及建议

类别	环评要求
废水	本项目冷却水循环使用不外排，沉淀后的清洗废水、生活污水和经隔油池处理后的车间清洁废水经厂区预处理池处理后，达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后排入污水管网，最终进入大邑县污水处理厂处理，污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入斜江河。采取上述措施后，项目的运营不会对当地地表水环境造成大的污染。
废气	本项目生产过程中无废气排放。
噪声	本项目通过采取有效合理的噪声治理措施，能确保厂界噪声达标，项目运营对项目所在地周围的声环境影响很小。
固体废物	一般固废： 不合格产品、废金属颗粒物、废边角余料、废砂轮、废包装材料收集后外售废品收购站；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。 危险固废： 废液压油、车间隔油池油污收集后委托有资质公司处置。 本项目产生的固废去向明确，措施有效，可有效地防止固体废弃物的逸散，渗漏和对环境的二次污染，对环境造成影响很小。
达标排放	本项目实施后，企业废水达到《污水综合排放标准》(GB8978-1998)三级标准，排入市政污水管网，最后纳入斜江河；厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，做到了达标排放。
清洁生产	本项目对产生的废水、废气、固废及噪声等污染物都采取了合理有效的处理或处置措施，对固废进行了最大限度的回收利用，尽可能减少污染物的排放，这不仅有利于提高生产项目的经济效益，还大大降低了对自然环境的破坏程度。此外，从节能的角度对本项目进行定量分析可知其用能总量和种类合理，采取了一定的节能技术和手段，构筑物的设计符合节能设计标准要求，体现了“清洁生产”的原则。
总量控制	废水 COD: 0.171t/a NH ₃ -N: 0.015 t/a 对以上指标，建议由大邑县环保局通过区域协调、核定后下达。
环境风险结论	本项目主要风险为火灾，在采取相关措施并加强风险管理的前提下，项目的建设从环境风险的角度考虑是可以接受的。
项目环境可行性结论	阿纳尔(成都)切削刀具有限公司选址于大邑县晋原镇兴业大道北段 50 号租用四川未来资产管理有限公司房屋 2022m ² 作为公司办公及生产线建设，该项目符合国家产业政策，选址与环境功能区划、区域规划具有良好相容性。建设项目只要认真落实本评价报告中提出的各项污染防治措施，加强环境管理，贯彻“清洁生产”、“总量控制”和“达标排放”原则，综合利用和污染治理相结合，各污染物排放量均可得到有效削减，该项目建设从环境保护角度而言是可行的。
要求及建议	1、建设单位应认真落实环保“三同时”，做到主体工程与辅助工程(废气、废水和噪声治理措施)建设同时设计、同时施工、同时验收。 2、项目产生的危险废物应严格按照国家有关规定交由有资质的危险废物处置单位处理。 3、落实污水和固废的回收和处理，确保不污染环境。

类别	环评要求
	4、关心并积极听取可能受项目环境影响的附近居民和单位的反映，定期向项目最高管理者和当地环保部门汇报项目环境保护工作的情况，接受当地环境保护部门的监督和管理。
	5、项目为租用性质，若项目租期满不再续租后，建设单位应对其采取相关的环境保护措施，以避免遗留环境问题，影响该厂房他用。

5.2 审批部门审批决定

大邑县环境保护局在《关于阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表的批复》（大环建[2017]79号）文件中对该项目做出以下批复：
阿纳尔（成都）切削刀具有限公司：

你公司报送的《阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表》和专家小组意见已收悉。经研究批复如下：

一、项目建设内容和总体要求

该项目位于四川大邑经济开发区兴业大道北段 50 号，租用四川未来资产管理有限公司已建厂房（面积约为 2022m²），进行精磨数控刀片生产及办公生活。项目建成后，形成年产数控车刀片 20 万片，螺纹刀片 10 万片，数控铣刀片 10 万片，切刀片 10 万片的生产能力。项目总投资约 500 万元，其中环保投资 17.6 万元。

该项目《项目概况》经大邑县经济和信息化局确认同意，项目租用厂房取得大邑县规划管理局《关于大邑县工业集中发展区内的四川未来资产管理有限公司用地初选址意见》，项目符合相关规划。

项目严格按照报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和拟采取的环境保护措施建设和运行，对环境的不利影响能够得到减缓和控制。因此，我局同意该报告表的结论。你单位应全面落实报告表中提出的各项环境保护对策措施和本批复要求。

二、项目建设和运行管理中应重点做好的工作

（一）严格落实各项水污染防治措施。严格执行“清污分流、雨污分流”。施工期生活废水利用已建设施。营运期冷却液循环使用不外排；车间清洗废水、食堂含油废水分别经隔油池隔油处理后，汇同定期更换超声波清洗废水、生活废水经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，经园区污水管网，进入大邑县污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标排入斜江河。

(二) 严格落实大气污染防治措施。施工期废气主要是设备安装调试产生的少量粉尘和使用油漆时产生的少量有机废气，通过加强室内通风换气控制。营运期项目金属屑自然沉降；食堂油烟净化器处理后，经烟道引至屋顶排放。

(三) 严格落实噪声防治措施。通过合理安排施工时间，设备基础减震，合理布局，采用隔声降噪等措施，确保厂界环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类功能区标准限值，不得扰民。

(四) 加强各类固体废物(特别是危险废物)的收集、暂存、转运、处置和综合利用过程中的环境管理，并采取有效措施防止二次污染，确保环境安全。建筑垃圾统一清运到指定建筑垃圾场处理；施工人员生活垃圾由环卫部门统一清运。营运期不合格产品、金属边角料、金属颗粒物、超声波清洗机沉渣、废包装材料、废砂轮收集后，外售废品回收站；生活垃圾、预处理池污泥由环卫部门统一清运。废液压油、车间隔油池油污、液压油包装桶等交由具有危废处理资质单位进行安全处置。

(五) 强化并落实报告表提出的环境风险管理措施，确保环境安全。强化事故应急预案，细化程序，明确责任，确保其合理、有效、可靠，满足项目环境风险管理的要求。环保设施发生故障应立即停产检修，杜绝事故性环境污染。

三、本项目所需的化学需氧量 0.017 吨/年，氨氮 0.002 吨/年的总量指标按审核要求调剂解决。

四、项目环境影响评价文件经批准后，如项目的性质、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，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。

项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。建设项目竣工后，你单位必须按规定程序向我局申请该建设项目需要配套的环境保护设施竣工验收。经验收合格，方可正式投入运行。否则，将承担相应法律责任。

五、大邑县环境监察执法大队负责该项目的日常环境监察工作，发现违法行为立即制止并依法依规进行处理。大邑经开区管委会加强属地环境管理。

大邑县环境保护局

2017年6月27日

5.3 环评批复要求落实情况检查

表 5-2 环评批复要求与落实情况检查内容

环评批复要求	落实情况
<p>营运期废水：冷却液循环使用不外排；车间清洗废水、食堂含油废水分别经隔油池隔油处理后，汇同定期更换超声波清洗废水、生活废水经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，经园区污水管网，进入大邑县污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标排入斜江河</p>	<p>已落实 本项目冷却液循环使用不外排；车间清洁废水经隔油池隔油处理后，汇同生活污水一起经厂区预处理池处理后，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，经园区污水管网，进入大邑县污水处理厂。本项目不设置食堂，无食堂废水产生及排放</p>
<p>营运期废气：金属屑自然沉降；食堂油烟净化器处理后，经烟道引至屋顶排放</p>	<p>已落实 金属屑自然沉降。项目取消食堂，无食堂油烟产生及排放</p>
<p>运营期噪声：通过合理安排施工时间，设备基础减震，合理布局，采用隔声降噪等措施，确保厂界环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类功能区标准限值</p>	<p>已落实 设备选用先进的、噪音低、震动小的生产设备，安装时采取台基减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施；并合理布置产生噪声的设备，尽量远离厂界，有效利用噪声距离衰减作用；加强设备保养、维护，对机械设备定期进行维护，减少设备工况差而产生的噪声污染，能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准</p>
<p>运营期固体废弃物：一般固废：营运期不合格产品、金属边角料、金属颗粒物、超声波清洗机沉渣、废包装材料、废砂轮收集后，外售废品回收站；生活垃圾、预处理池污泥由环卫部门统一清运。危险固废：废液压油、车间隔油池油污、液压油包装桶等交由具有危废处理资质单位进行安全处置。</p>	<p>已落实 不合格产品、金属边角料、金属颗粒物、超声波清洗机沉渣、废包装材料、废砂轮收集后由废品收购站定期收购；生活垃圾收集后由环卫部门统一处理；废液压油、车间隔油池油污、液压油包装桶收集后暂存于危废暂存区，委托成都兴蓉环保科技股份有限公司处置</p>
<p>环境风险防范：强化事故应急预案，细化程序，明确责任，确保其合理、有效、可靠，满足项目环境风险管理的要求</p>	<p>已落实 编制故应急预案，细化程序，明确责任，确保其合理、有效、可靠，满足项目环境风险管理的要求</p>

6 验收执行标准

根据《阿纳尔(成都)切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表》和《关于阿纳尔(成都)切削刀具有限公司精磨数控刀片项目环境影响报告表的批复》(大环建[2017]79号),结合现行适用标准,项目环境保护竣工验收执行标准见表6-1。

表 6-1 验收执行标准与环评使用标准对照表

类别	验收监测标准		环评使用标准	
废水	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级排放标准限值		《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级排放标准限值	
	项目	排放浓度(mg/L)	项目	排放浓度(mg/L)
	pH	6~9	pH	6~9
	化学需氧量	500	化学需氧量	500
	五日生化需氧量	300	五日生化需氧量	300
	悬浮物	400	悬浮物	400
	氨氮	45*	氨氮	45*
	石油类	20	石油类	20
	阴离子表面活性剂	20		
厂界 噪声	《工业企业厂界环境噪声标准》 (GB12348-2008) 3类		《工业企业厂界环境噪声标准》 (GB12348-2008) 3类	
	单位: dB(A)		单位: dB(A)	
	昼间	65	昼间	65
	夜间	/	夜间	55

注:《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准中无氨氮排放限值,其中氨氮排放限值参照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表1中B级标准。

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

7.1.1 废水

本项目废水监测内容见表 7-1。

表 7-1 废水监测内容

监测点位	点位编号	监测因子	监测周期及频次
废水总排口	1#	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、石油类、阴离子表面活性剂	连续监测 2 天 每天监测 4 次

7.1.2 噪声

噪声监测内容见表 7-2。

表 7-2 噪声监测内容

监测类别	监测点位编号	监测点位置
工业企业厂界噪声	2#	项目地北侧厂界外 1m 处
	3#	项目地东侧厂界外 1m 处
	4#	项目地西侧厂界外 1m 处

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

废水监测分析方法见表 8-1；噪声监测分析方法见表 8-2。

表 8-1 废水监测方法

监测项目	监测方法	方法来源	使用仪器	仪器编号	检出限
pH	玻璃电极法	GB 6920-86	精密数显酸度计	HK001-042-001	/
化学需氧量	重铬酸盐法	HJ 828-2017	滴定管	/	4mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	生化培养箱/ 溶解氧测定仪	HK001-062-001/ HK001-026-001	0.5mg/L
悬浮物	重量法	GB 11901-89	电子天平	HK001-031-002	/
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	分光光度计	HK001-005-001	0.025mg/L
石油类	红外分光光度法	HJ 637-2018	红外分光测油仪	HK001-003-001	0.06mg/L
阴离子表面活性剂	亚甲蓝分光光度法	GB 7494-87	分光光度计	HK001-005-001	0.05 mg/L

表 8-2 噪声监测方法

监测项目	监测方法	方法来源	使用仪器	仪器编号	检出限 dB (A)
厂界 环境噪声	工业企业厂界环 境噪声排放标准	GB 12348-2008	多功能声级计/ AWA6221B 型声校准器	HK001-079-003/ HK001-080-003	/

8.2 监测仪器

废水监测仪器参数见表 8-3；噪声监测仪器参数见表 8-4。

表 8-3 废水监测仪器参数

监测因子	仪器名称	型号	编号	校准证书编号	检定有效期	检定单位
pH	精密数显酸度计	PHS-25	HK001-042-001	201870134456	2019.07.02	成都市计量 检定测试院
化学需氧量	具塞滴定管	/	HK001-108-002	201900011253-2	2022.03.04	
五日生化需 氧量	生化培养箱	SPX-150BIII	HK001-062-001	201900004647-4	2020.01.07	
	溶解氧测定仪	JPB-607A	HK001-026-001	201970045157	2020.03.05	
悬浮物	电子天平	FA2004	HK001-031-002	201870356835	2019.12.23	中国测试技 术研究院
氨氮	分光光度计	752N	HK001-005-001	201901002037	2020.01.07	
石油类	红外分光测油仪	JC-OIL-6	HK001-003-001	201901002041	2020.01.07	
阴离子表面 活性剂	分光光度计	752N	HK001-005-001	201901002037	2020.01.07	

表 8-4 噪声监测仪器参数

监测因子	仪器名称	型号	编号	校准证书编号	检定有效期	检定单位
厂界环境 噪声	多功能声级计	AWA5688	HK001-079-003	201870134455	2019.07.02	成都市计量 检定测试院
	声校准器	AWA6221B 型	HK001-080-003	201800050019-2	2019.06.21	

8.3 监测单位人员能力情况

四川环科检测技术有限公司是合法注册设立的有限责任公司。公司成立于 2013 年 7 月，主要从事环境监测、公共卫生检测、民用建筑工程室内环境污染检测、洁净室检测以及电离辐射、电磁辐射检测等。公司于 2018 年 1 月 26 日取得四川省质量技术监督局颁发的检验检测机构资质认定证书（证书编号：172312050190），具备水和废水 93 项，环境空气和废气 48 项，固体废物 11 项，噪声与振动 6 项的检测能力。

公司设行政部、技术部、业务部、分析部、采样部、质安部、财务部共 7 个部门。共有工作人员 57 人，其中高级职称 4 人，中级职称 4 人，初级职称 16 人，其它技术人员 33 人；检验检测专用房 900 平方米，划分为 38 个独立检测室；仪器设备 175 台（套），工作车辆 7 台，总资产价值 700 余万元。

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》的要求进行。

2、现场采样和测试前，按照国家环保部发布的《环境监测技术规范》的要求进行质量控制。

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。

4、实验室分析过程中使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定，并对质控数据分析。

5、监测分析采用国家有关部门颁布的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；所用监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、严格按照验收监测方案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。

4、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。

5、监测分析采用国家有关部门颁布的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；所用监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

6、现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行质量控制。

7、噪声测定前校准仪器。以此对分析、测定结果进行质量控制。

8、监测报告严格实行三级审核制度。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间：阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目主要设备的生产工艺指标严格控制在要求范围内，保证连续、稳定、正常生产，与项目配套的环境保护设施运行正常，具备环境保护验收监测条件，项目验收期间工况详情见表 9-1。

表 9-1 验收期间工况情况

序号	工艺名称	设计产量	实际产量				注：年工作日 300 天
			2019.03.28	工况负荷	2019.03.29	工况负荷	
1	数控车刀片	20 万片/年	650 片/天	97.5%	640 片/天	96.0%	
2	螺纹刀片	10 万片/年	300 片/天	89.8%	315 片/天	94.3%	
3	数控铣刀片	10 万片/年	300 片/天	89.8%	315 片/天	94.3%	
4	切刀片	10 万片/年	300 片/天	89.8%	315 片/天	94.3%	

9.2 污染物排放监测结果

9.2.1 废水监测结果

废水监测结果及评价分别见表 9-2。

表 9-2 废水监测结果及评价

单位：mg/L（pH：无量纲）

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果					排放标准	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值		
1# 废水总 排口	2019.3.28	pH	7.56	7.32	7.44	7.62	7.32~7.62	6~9	达标
		化学需氧量	58	60	62	53	58	500	达标
		五日生化需氧量	21.4	24.4	25.4	23.9	23.8	300	达标
		悬浮物	19	16	21	17	18	400	达标
		氨氮	20.9	21.8	22.2	20.6	21.4	45*	达标
		石油类	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	20	达标
		阴离子表面活性剂	0.493	0.510	0.522	0.517	0.510	20	达标
	2019.3.29	pH	7.48	7.41	7.27	7.53	7.27~7.53	6~9	达标
		化学需氧量	56	63	64	61	61	500	达标
		五日生化需氧量	21.8	26.8	28.8	26.4	26.0	300	达标
悬浮物		14	20	15	18	17	400	达标	

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果					排放标准	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值		
		氨氮	21.1	21.6	22.7	20.2	21.0	45*	达标
		石油类	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	20	达标
		阴离子表面活性剂	0.480	0.497	0.512	0.504	0.498	20	达标

注：1、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准中无氨氮排放限值，其中氨氮排放限值参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

2、监测结果低于检出限时，以“检出限+L”表示；

3、本项目废水经预处理池处理后排入市政管网，排放限值参照《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级排放标准。

监测结果表明：验收监测期间，项目废水中 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂的排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级排放标准的要求；氨氮排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准的要求。

9.2.2 噪声监测结果

噪声监测结果及评价见表 9-3。

表 9-3 噪声监测结果及评价

单位：dB (A)

监测点位		噪声来源	监测日期	监测结果（昼间）		执行标准	评价
				第一次	第二次		
2#	项目地北侧厂界外 1m 处	生产噪声	2019.03.28	63	64	65	达标
3#	项目地东侧厂界外 1m 处			60	62		达标
4#	项目地西侧厂界外 1m 处			59	60		达标
2#	项目地北侧厂界外 1m 处	生产噪声	2019.03.29	63	63		达标
3#	项目地东侧厂界外 1m 处			62	60		达标
4#	项目地西侧厂界外 1m 处			61	60		达标

注：本项目（夜间不生产）位于声环境 3 类功能区，执行标准参照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准限值。

监测结果表明：验收监测期间，项目噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的要求。

9.2.3 污染物排放总量核算

根据本项目产污特点，结合国家总量控制的要求和种类，本项目的污染物总量控制 指标为化学需氧量、氨氮。本项目运营期的总量控制计算结果详见表 9-4。

表 9-4 工程总量控制计算结果对照表

总量控制污染物		厂区排放口环评 预测总量	城市污水处理 厂排放口总量	验收实测总量	备注
废水	CODcr	0.171t/a	0.017t/a	0.019t/a	年生产 300 天, 每天工作 8 小时
	NH ₃ -N	0.015t/a	0.002t/a	0.006t/a	

项目本次验收实测污染物总量为厂区废水总排口的污染物总量, 经对比, 低于环境影响报告表中的污染物总量控制预测指标。

10 验收监测结论

阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目执行了国家有关环境保护法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，通过对该项目进行竣工环境保护验收监测及检查，得出以下结论：

10.1 废水

监测结果表明：验收监测期间，项目废水中 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、阴离子表面活性剂、石油类的排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级排放标准的要求；氨氮排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准的要求。

10.2 废气

检查结果表明，本项目生产过程中无废气产生。

10.3 噪声

监测结果表明：验收监测期间，项目噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的要求。

10.4 固体废物

本项目营运期间产生的一般固体废弃物主要为不合格产品、金属边角料、金属颗粒物、超声波清洗机沉渣、废包装材料、废砂轮等，收集后暂存于废料堆放区由废品收购站定期收购；生活垃圾收集后由环卫部门统一处理；废液压油、车间隔油池油污、液压油包装桶收集后暂存于危废暂存区，委托成都兴蓉环保科技股份有限公司处置。

本项目为了防止固体废物污染环境，保障人体健康，项目所产生的固体废物全部得到安全、合理、卫生的处理和处置。

10.5 公众意见调查结论

验收期间发放公众意见调查表共 30 份，收回 28 份，有效调查表 28 份，有效率为 93%。经统计对本工程环保工作表示满意和基本满意的占有效调查的 100%。

10.6 总量控制

根据监测结果，计算得出，化学需氧量的排放总量为 0.019t/a、氨氮的排放总量为 0.006t/a，低于环境影响报告表中的污染物总量控制预测指标。

综上所述，阿纳尔（成都）切削刀具有限公司精磨数控刀片项目执行了国家有关环境保护法律法规，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”要求同时设计、同时施工和同时投入使用，运行基本正常。公司内部设有专人负责环境管理，建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告及批复中提出的环保要求和措施基本得到落实，建议通过环境保护竣工验收。

本验收监测报告是针对 2019 年 03 月 28 日至 2019 年 03 月 29 日现场验收情况及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

精磨数控刀片项目竣工环境保护验收监测报告

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章):四川环科检测技术有限公司

填表人: 毕娟

项目经办人: 程才瓊

建设项目	项目名称		精磨数控刀片项目		项目代码		建设地点		成都市大邑县晋原镇兴业大道北段 50 号								
	行业类别 (分类管理名录)		其他金属工具制造 (C3429)		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								
	设计生产能力		年产数控车刀片 20 万片, 螺纹刀片 10 万片, 数控铣刀片 10 万片, 切刀片 10 万片		实际生产能力		年产数控车刀片 20 万片, 螺纹刀片 10 万片, 数控铣刀片 10 万片, 切刀片 10 万片		环评单位		四川华睿川协管理咨询有限责任公司						
	环评文件审批机关		大邑县环境保护局		审批文号		大环建[2017]79 号		环评文件类型		环境影响报告表						
	开工日期				竣工日期				排污许可证申领时间								
	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								
	验收单位		阿纳尔 (成都) 切削刀具有限公司		环保设施监测单位		四川环科检测技术有限公司		验收监测时工况		实际生产能力的 97%						
	投资总概算 (万元)		500		环保投资总概算 (万元)		17.4		所占比例 (%)		3.48						
	实际总投资		500		实际环保投资 (万元)		17		所占比例 (%)		3.40						
	废水治理 (万元)		2	废气治理 (万元)		/	噪声治理 (万元)		8	固体废物治理 (万元)		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		阿纳尔 (成都) 切削刀具有限公司		运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)				验收时间		2019 年 3 月 28 日~3 月 29 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	/	/	/	0.031	/	0.031	/	/	0.031	/	0.031	0				
	化学需氧量	/	61	500	/	/	0.019	/	/	0.019	/	0.019	0				
	氨氮	/	21.4	45	/	/	0.006	/	/	0.006	/	0.006	0				
	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; 大气污染物排放浓度——毫克/立方米; 水污染物排放量——吨/年; 大气污染物排放量——吨/年。