

钻头生产线、机械加工项目竣工环境保护 验收监测报告表

中衡检测验字[2020]第 26 号

建设单位： 四川成新锐钻钻采科技有限公司

编制单位： 四川中衡检测技术有限公司

2020 年 5 月

建设单位法人代表： 刘书蕊
编制单位法人代表： 殷万国
项目负责人： 刘 欢
填表人： 张 聪

建设单位：四川成新锐钻钻采科技
有限公司（盖章）
电话：13541164971
传真：/
邮编：610599
地址：新都工业东区虎桥路199号

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

表一

建设项目名称	钻头生产线、机械加工项目				
建设单位名称	四川成新锐钻采科技有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	新都工业东区虎桥路 199 号				
主要产品名称	石油钻头成品、石油钻头半成品				
设计生产能力	年产石油钻头成品 500 件和石油钻头半成品 2500 件				
实际生产能力	年产石油钻头成品 500 件和石油钻头半成品 2500 件				
建设项目环评时间	2019 年 7 月	开工建设时间	2019 年 8 月		
调试时间	2019 年 10 月	验收现场监测时间	2020 年 01 月 02 日~03 日、 4 月 18 日~19 日		
环评报告表 审批部门	成都市新都生态 环境局	环评报告表 编制单位	重庆大润环境科学研究院有 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	32.4 万元	比例	3.24%
实际总投资	1000 万元	实际环保投资	21.6 万元	比例	2.16%
验收监测依据	<p>1、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》国家环保总令第 13 号（2001 年 12 月 27 号），中华人民共和国国务院令第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017 年 7 月 16 日）；</p> <p>2、环境保护部，国环规环评[2017]4 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告，（2017 年 11 月 22 日）；</p> <p>3、生态环境部，公告 2018 第 9 号，关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，（2018 年 5 月 15 日）；</p> <p>4、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日起实施，（2014 年 4 月 24 日修订）；</p>				

	<p>5、《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日起实施，（2017年6月27日修订）；</p> <p>6、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016年1月1日起实施，（2015年8月29日修订）；</p> <p>7、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997年3月1日起实施，（2018年12月29日修订）；</p> <p>8、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2005年4月1日起实施，（2016年11月7日修改）；</p> <p>9、四川省环境保护厅，川环办发[2018]26号，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，（2018年3月2日）；</p> <p>10、成都市环境保护局，成环发[2018]8号，《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》，2018.1.3；</p> <p>11、新都区发展和改革局，川投资备【2019-510114-34-03-348966】FGQB-0179号，2019.5.08；</p> <p>12、重庆大润环境科学研究院有限公司，《四川成新锐钻钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目环境影响报告表》，2019.7；</p> <p>13、成都市新都生态环境局，新环承诺环评审[2019]31号，《关于四川成新锐钻钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目环境影响报告表的批复》，2019.6.18；</p> <p>14、验收监测委托书。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别</p>	<p>废气：无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度标准限值；有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高</p>

允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准；

固废：一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

1 前言

1.1 项目概况及验收任务由来

四川成新锐钻采科技有限公司成立于 2019 年 4 月，公司地处成都市新都区工业东区虎桥路 199 号，公司主要经营范围为：石油钻井、矿山开采钻头及工具的研发、销售和生

产。四川成新锐钻采科技有限公司租赁成都赤湾国际油气基地有限公司已建的标准厂房（6#车间），占地面积 2134m²，购置车床、加工中心、磨床、焊接机等设备进行机械零件的生产，项目总投资 1000 万元，其中环保投资 21.6 万元，项目于 2019 年 8 月开始建设，2019 年 10 月建成，建成后实现年产石油钻头成品 500 件和石油钻头半成品 2500 件的生产能力（产品方案见表 1-1）。

本项目于 2019 年 5 月 08 日经新都区发展和改革局核准备案（川投资备【2019-510114-34-03-348966】FGQB-0179 号），2019 年 7 月，重庆大润环境科学研究院有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2019 年 6 月 18 日，成都市新都生态环境局，以郫环建[2018]63 号文下达了审查批复。

“四川成新锐钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目”于 2019 年 10 月底完工开始营运。目前主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间公司能进行生产负荷调度，达设计能力的 75%以上，符合验收监测条件。

受四川成新锐钻采科技有限公司委托，四川中衡检测技术有限公司于 2019 年 11 月对四川成新锐钻采科技有限公司“钻头生产线、机械加工项目”进行了现场

勘查，并查阅了相关技术资料，在此基础上编制了该工程竣工环境保护验收监测方案。在严格按照验收方案的前提下，四川中衡检测技术有限公司于 2020 年 01 月 02 日~01 月 03 日、4 月 18 日~19 日开展了现场监测及检查，在综合各种资料数据的基础上编制完成了该工程竣工环境保护验收报告表。

本项目位于新都工业东区虎桥路 199 号，租用成都赤湾国际油气基地有限公司已建的标准厂房（6#车间），经现场踏勘可知：

与成都赤湾国际油气基地外建筑关系：项目厂界北面紧临货运大道，货运大道以北距本项目厂界约 85m 处为嘉民新都北工业园（汽车展示、交易、储存、信息集散中心）；项目厂界东北面约 80m 为成都中集工业园（车辆物流贸易产业园区），以及明达线缆集团（成都）有限公司（铝合金、橡缆、力缆公司、特缆、架空导线、轧胶、高分子材料等制造）；项目厂界南面临虎桥路，虎桥路以南为待建空地；项目厂界西面 31m 处为成绵高速路；项目厂界东面 60m 处为成都成工工程机械再制造基地（机械制造、仓储类产业园）以及四川科伦医药贸易有限公司仓库。

与成都赤湾国际油气基地内建筑关系：项目北侧分别为四川威胜电气有限公司、成都市卓新实业公司，西侧分别为成都尖峰、金博石油、四川奥洁、势加透博科技，东侧紧邻成都多贝石油工程技术有限公司，南侧为成都润博塑胶有限公司。项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2。

本项目劳动人员 39 人，2 班 2 倒，每班 8h（9：00~17：00，19：00~次日 3：00），年工作日 300 天。本项目由主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程组成。项目具体组成及主要环境问题见表 2-1，主要设备见表 2-2，主要原辅材料及能耗表见表 2-3。项目水平衡见图 2-4。

1.2 验收监测范围

四川成新锐钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目验收范围有：主体工程（生产车间）、辅助工程（原料库、成品库、油脂库）、公用工程（给水、排水、供电、供气）、环保工程（废气、废水、噪声、固废）。其中公用工程（给水、

排水、供电、供气)、环保工程(预处理池)均依托成都赤湾国际油气基地。详见表 2-1。

1.3 验收监测内容

- (1) 厂界环境噪声监测;
- (2) 废气监测;
- (3) 固体废物处理处置检查;
- (4) 公众意见调查;
- (5) 环境管理检查。

表 1-1 产品方案一览表

序号	产品名称	年产量	产品组成	规格
1	石油钻头成品	500 件	刀头、接头(外购)、复合片	8-1/2、9-1/2、12-1/2、17-1/2 英寸
2	石油钻头半成品	2500 件	刀头、接头(外购)	

石油钻头成品



石油钻头半成品



表二

2 项目工程内容及工艺流程介绍

2.1 工程建设内容及工程变更

2.1.1 项目建设内容

四川成新锐钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目位于新都工业东区虎桥路 199 号，项目生产能力为：年产石油钻头成品 500 件和石油钻头半成品 2500 件。

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称	建设内容		主要环境问题	备注	
	环评	实际			
主体工程	生产车间	厂房占地面积 2134m ² ，加工车间内设置数车区、加工中心区、焊接区、磨床区、原料库、成品区等。	与环评一致	废气，噪声，固废 厂房依托已建生产厂房	
辅助工程	原料库	位于厂房内东北侧，占地面积约 67.5m ² ，主要堆存项目需要的金属材料。	与环评一致	/	新建
	成品库	位于厂房内东北侧，占地面积约 11.74m ² ，主要堆存产品。	位于厂房内中部，占地面积约 11.74m ² ，主要堆存产品。	/	新建
	油脂库	位于厂房内东北侧，占地面积约 8m ² ，主要堆存导轨油、切削液等。	与环评一致	环境风险	新建
公用工程	给水	本项目给水为园区自来水供给。	与环评一致	/	依托
	排水	本项目采用雨污分流系统，雨水经过雨水沟排出；废水经过预处理后外排园区管网进入新都工业东区污水处理厂。	与环评一致	/	依托
	供电	采用市政电网供给	与环评一致	/	依托
	供气	采用空压机供气	与环评一致	/	新建
环保工程	废气	粉尘	机械加工为设备自带的切削液湿式加工	与环评一致	废气、噪声 新建
		喷砂粉尘	2 台喷砂机均自带旋风除尘器和布袋除尘器，管道合并成一根 15m 排气筒排放（废气总排放口 DA001）。	与环评一致	废气、噪声 新建
		焊接烟尘	采用焊烟净化装置处理后 15m 排气筒排放（废气总排放口 DA001）。	与环评一致	废气、噪声 新建
	废水	生活污水	生活污水采用预处理池处理后外排园区管网进入新都卫星城工业	与环评一致	生活废水 依托

			东区污水处理厂。			
	地面冲洗废水、含油洗手废水、打磨废水	隔油器处理后外排预处理池后外排园区管网进入新都卫星城工业东区污水处理厂。		与环评一致	废水、危险废物	新建
	噪声	设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；合理布置产噪设备。尽量将高噪声设备集中摆放，置于厂房内中部，以有效利用噪声距离衰减作用；④定期对设备进行检修和维护，保证设备的高效正常运行		与环评一致	噪声	新建
	固废	金属尘灰、边角料、不合格产品	集中收集（边角料沥干切削液），暂存铁削池，定期外售物资回收公司。	与环评一致	固废	新建
		生活垃圾	垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运。	与环评一致	固废	新建
		废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油、费空压机油	采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废间（4m ² ），交由资质单位处理。	与环评一致	固废	新建

2.1.2 项目主要设备介绍

表 2-2 主要设备一览表

序号	环评拟建			实际建成			备注
	设备名称	型号	数量/台	设备名称	型号	数量/台	
1	普通车床	CW1100-3000	1	普通车床	CW1100-3000	1	与环评一致
2		CW6163-3000	1		CW6163-3000	1	与环评一致
3		CW6150-1500	1		CW6150-1500	1	与环评一致
4		CW6163-1500	2		CW6163-1500	2	与环评一致
5	数控车床	CK80-1500	1	数控车床	CK80-1500	1	与环评一致
6		CK80-2000	1		CK80-2000	1	与环评一致
7		CK80-3000	1		CK80-3000	1	与环评一致
8		CK50-1000	1		CK50-1000	1	与环评一致
9	铣床	X52K	1	铣床	X52K	1	与环评一致
10	锯床	/	1	锯床	/	1	与环评一致
11	加工中心	2317 五轴	1	加工中心	2317 五轴	1	与环评一致
12		1370 五轴	1		1370 五轴	1	与环评一致
13		1370 四轴	2		1370 四轴	2	与环评一致
14		1680 五轴	1		1680 五轴	1	与环评一致
15		1160 三轴	3		1160 三轴	3	与环评一致

16	平面磨床	M7130H	2	平面磨床	M7130H	3	增加 1 台
17	外圆磨床	M1420E	1	外圆磨床	M1420E	2	增加 1 台
18	无心磨床	M1050A	1	无心磨床	M1050A	1	与环评一致
19	研磨机	LM500-4	2	研磨机	LM500-4	3	增加 1 台
20	手持式打磨机	/	4	手持式打磨机	/	4	与环评一致
21	喷砂机	自带旋风和布袋除尘器	2	喷砂机	自带旋风和布袋除尘器	2	与环评一致
22	电加热炉	/	4	电加热炉	/	5	增加 1 台
23	焊接机	/	2	焊接机	/	2	与环评一致
24	焊台	/	6	焊台	/	6	与环评一致
25	行车	/	3	行车	/	3	与环评一致
26	螺杆空压机	/	1	螺杆空压机	/	1	与环评一致

2.1.3 项目变更情况

项目设备数量，与原环评不一致，但不会导致环境影响发生显著变化。根据环境保护部办公厅文件环办[2015]52号《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》：“根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”。因此，本项目不属于重大变动。变动情况见表 2-3。

表 2-3 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
设备	拟设置平面磨床 2 台、外圆磨床 1 台、研磨机 2 台、电加热炉 4 台	设置平面磨床 3 台、外圆磨床 2 台、研磨机 3 台、电加热炉 5 台	项目在环评时期预估不准确，虽然增加设备，但项目产能不发生变化

2.2 主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

（1）石油钻头成品生产工艺流程：

项目石油钻头成品生产工艺流程及产污环节见图 2-1：

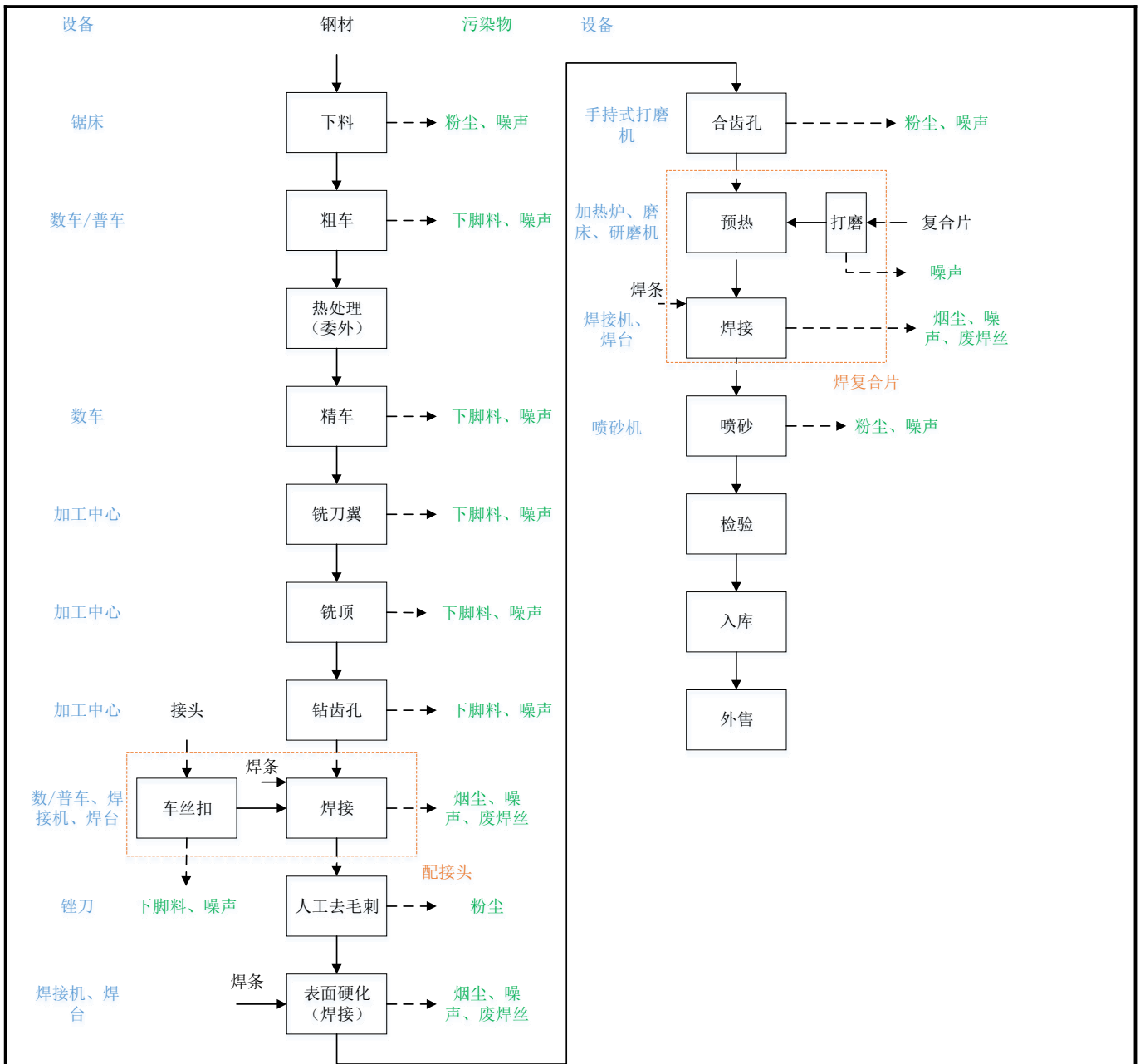


图2-1 项目石油钻头成品生产工艺流程及产污环节见图

工艺流程简述:

下料: 使用锯床将 6m 的钢材切割成 250-400mm 的钢体, 该工序产生噪声、金属粉尘;

粗车: 采用数控车床或普通车床进行车加工, 车加工是车刀对旋转的工件进行车削加工, 主要是将工件表面的多余材料切削掉, 对产品尺寸、粗糙度要求不高, 在允许范围内采用大的切削深度和进给量。该工序产生噪声、下脚料;

热处理：委托场外专业公司进行热处理，本项目场内不进行热处理；

精车：采用数控车床对热处理后的零部件进行边角和厚度、直径的修整。该过程在数控车床中进行，主要产生金属碎削、噪声，全过程喷淋切削液；

铣刀翼：采用四轴加工中心将精车后的零件铣出钻头三牙或五牙。加工中心为自带刀库自动更换的铣床，加工过程喷淋切削液，切削液与金属碎削进入加工中心后部滤网，过滤的切削液循环使用，筛上物为金属碎削，沥干切削液后进入铁削池；

铣顶：采用三轴加工中心将刀翼铣出弧形。加工中心运行全过程喷淋切削液，切削液与金属碎削进入加工中心后部滤网，过滤的切削液循环使用，筛上物为金属碎削，沥干切削液后进入铁削池；

铣齿孔：采用五轴加工中心在刀翼上铣出齿孔，齿孔约 80~120 个，直径在 10~19mm，覆盖整个钻头顶。加工中心运行全过程喷淋切削液，切削液与金属碎削进入加工中心后部滤网，过滤的切削液循环使用，筛上物为金属碎削，沥干切削液后进入铁削池；

配接头（车丝扣和焊接）：配接头为 2 步工序，依次为车丝扣和焊接；

车丝扣：由于接头和钻头为丝扣连接，又叫螺纹连接。车丝扣采用数控车床将接头和钻头的连接处均车出螺纹，以保证能连接上。该工序将产生噪声、金属碎削。数控车床加工全程喷淋切削液；

焊接：将丝扣连接的工件放入焊台，焊台为可调节角度的焊接平台，采用人工焊接连接缝。该过程将产生焊接烟尘。焊接烟尘采用焊烟净化装置处理后排放；

人工去毛刺：由人工采用锉刀去除焊接后的毛刺，该工序产生少量金属粉尘；

表面硬化（焊接）：表面硬化实质为焊接，主要对到头进行焊接一层致密、耐磨的碳化钨，厚度约 2-3mm，覆盖整个刀翼。该过程将产生焊接烟尘。焊接烟尘采用焊烟净化装置处理后排放；

合齿孔：由于焊接后齿孔不平整，无法卡入复合片。该工序采用手持式打磨机对齿孔边缘和内部进行小范围、精细打磨，打磨的标准为放入圆柱形复合片，复合

片旋转顺滑，不易掉出。改工序主要为手持式打磨机的噪声和少量金属粉尘；

焊复合片：焊复合片为 3 步工序，依次为复合片打磨、预热和焊接；

复合片打磨：由于外购的复合片与客户定制的齿孔大小不完全一致或者复合片存在部分下次，需对复合片进行打磨。正常情况是不需要进行打磨。打磨采用磨床和研磨机，磨床采用砂轮对复合片表面进行打磨，研磨机打磨复合片的合金部分。改工序全过程喷淋水，不采用切削液。打磨厚度再 0.5~1mm，基本不产生粉尘，另外磨床将产生噪声；

预热：采用电加热炉对复合片和刀头进行预热，温度为 300℃，加热约 10~20min。该过程无污染物产生；

焊接：将预热好的复合片放入齿孔中，在焊台上采用碳化钨焊条对每个齿孔进行焊接。该过程将产生焊接烟尘。焊接烟尘采用焊烟净化装置处理后排放；

喷砂：将加工好的零件放入全自动喷砂机中喷砂表面处理，提高表面光洁度，减少毛刺。喷砂机自带旋风除尘器和布袋除尘器，处理后的尾气于 15m 排气筒排放；

检验：对 PDC 钻头中包括直径、高度、角度、联接螺纹等几何尺寸、粗糙度、形位公差等的测量；

入库外售：加工的成品打包入库待售。

(2) 石油钻头半成品生产工艺流程：

石油钻头半成品生产工艺流程生产工艺流程及产污节点见图 2-2：

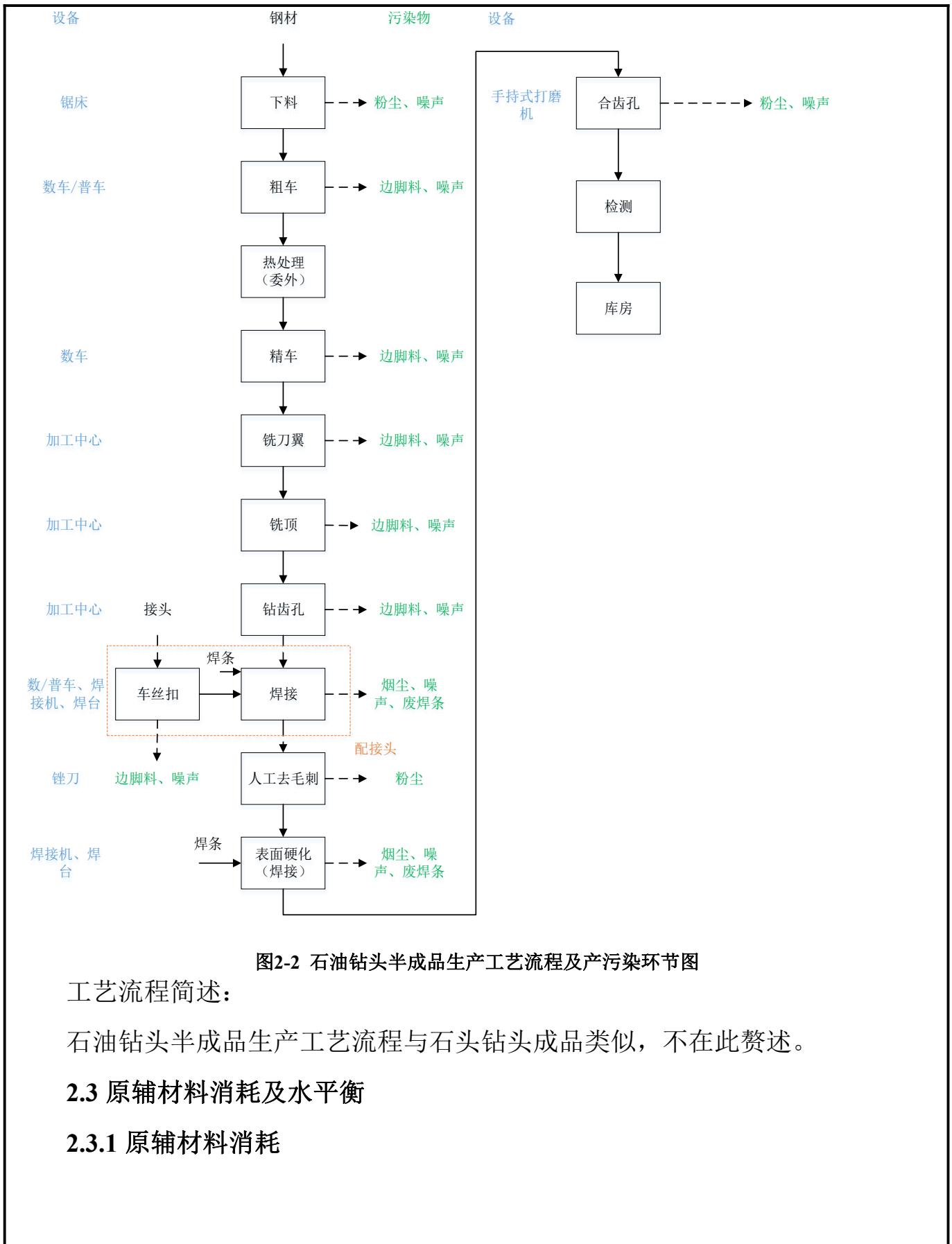


图2-2 石油钻头半成品生产工艺流程及产污染环节图

工艺流程简述：

石油钻头半成品生产工艺流程与石油钻头成品类似，不在此赘述。

2.3 原辅材料消耗及水平衡

2.3.1 原辅材料消耗

表 2-4 主要原辅材料及能耗情况表

名称	耗量		来源	备注
	环评预测	实际消耗		
钢材（合金）	400t/a	400t/a	外购	制造石油钻头成品
金刚石复合片	1 万片/a	1 万片/a		
接头	500 件/a	500 件/a		
钢材（合金）	160t/a	160t/a		
接头	2500 件/a	2500 件/a		制造石油钻头半成品
碳化钨焊条	500t/a	500t/a		/
导轨油	1200L/a	1200L/a		定期补充
水基切削液	1200L/a	1200L/a		设备厂商维护，厂内不贮存
空压机油	200L/a	200L/a		喷砂
白刚玉砂	0.05t/a	0.05t/a		
电	25 万 KW · h	25 万 KW · h	园区供电	/
自来水	1254m ³ /a	1254m ³ /a	园区内供水	/

2.3.2 项目水平衡

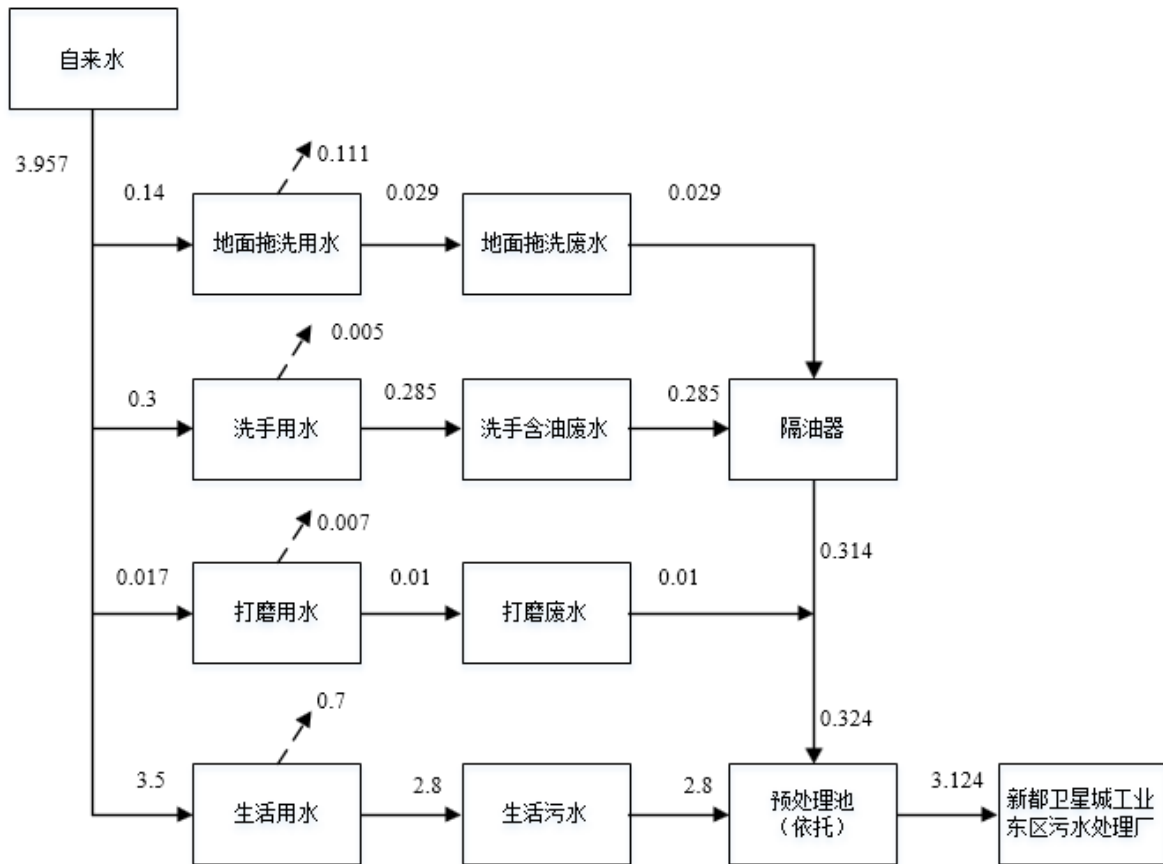


图2-2 项目水平衡图（消耗单位：m³/d）

表三

3.主要污染物的产生、治理及排放

3.1 废水的产生、治理及排放

本项目运营期废水主要为生活污水、员工洗手含油废水、打磨废水和地面拖洗废水。

生活污水：本项目产生的生活污水（排放量：3.124m³/d）依托园区已建预处理池处理后，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

员工洗手含油废水：员工洗手含油废水经设置的油水分离器（0.1m³）处理后，同生活污水一并进入园区已建预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

打磨废水：本项目磨床打磨采用水喷淋进行打磨，将产生打磨废水，由于废水量很少，因此，打磨废水直接排入预处理池处理，处理后经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

地面拖洗废水：本项目地坪采用拖把拖洗，每次拖洗完后，废水倒入隔油器，处理后，同生活污水一并进入园区已建预处理池进行处理，经市政污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

3.2 废气的产生、治理及排放

项目运营期废气主要为金属粉尘、打磨粉尘、喷砂粉尘、焊接烟尘。

（1）金属粉尘：本项目车床、铣床、加工中心等运行将产生金属粉尘，项目车床、铣床、加工中心等均自带的水基切削液进行湿式作业，基本不会产生粉尘。

（2）打磨粉尘：项目购回的复合片与设计的齿孔规格无法完全匹配，会根据产品的规格，打磨复合片的外缘，打磨在 2-3mm，打磨采用喷水湿式打磨粉尘产生量极小，产生的粉尘无组织排放。

(3) 喷砂粉尘: 本项目工件需采用喷砂机进行清洁度和粗糙度处理, 采用白刚玉砂为原料, 喷砂机为干式封闭喷砂机。产生的粉尘经喷砂机自带旋风除尘器和布袋除尘器处理, 处理后由 15m 排气筒排放 (与焊接烟尘废气共用排气筒)。

(4) 焊接烟尘: 本项目共设置 6 个焊台、2 台焊机, 产生的焊接烟尘经设置的收集罩收集后通过焊烟净化装置处理后由 15m 排气筒排放 (与喷砂粉尘废气共用排气筒)。

3.3 噪声的产生及治理

本项目的噪声源主要是车床、铣床和加工中心等设备生产设备运行噪声。

运营期采取的降噪措施主要有: 合理布局、选用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护, 保持设备在最佳工况下运行。

监测表明, 项目厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类标准要求。

3.4 固体废弃物的产生、治理及排放

项目营运期固体废物主要包括金属尘灰、废边角料、废弃白刚玉砂、废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油和生活垃圾。

治理措施:

办公生活垃圾: 定点堆放, 由环卫部门统一收集后送垃圾填埋场处理;

金属尘灰: 集中收集至铁削池, 定期外售物资回收公司;

废边角料: 集中收集至铁削池, 定期外售物资回收公司;

废弃白刚玉砂: 袋装收集至一般固废间, 定期外售回收单位 (如金刚砂厂、耐磨材料生产企业) 再生;

废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、油水分离器收集废油: 收集后分类暂存于危废暂存间, 后交由四川省中明环境治理有限公司处置。

项目固体废弃物详细处置情况见表 3-1。

表 3-1 固体废物排放及处理方法

序号	废弃物名称	排放量	来源	废物类别	处理方法
一	危险废物				
1	废机油、废液压油、废切割液	0.2t/a	厂房	HW08 (900-214-08)	分类收集在危废暂存间, 后交由四川省中明环境治理有限公司处置
2	废切削液	0.26t/a	厂房	HW06 (900-006-09)	
3	废油	0.001 t/a	油水分离器	HW08 (900-210-08)	
4	沾油废手套	0.01 t/a	厂房	HW49 (900-041-49)	
二	一般固体废物				
1	生活垃圾	5.25/a	厂房	一般废物	市政环卫部门统一清运、处理
2	金属尘灰	0.001t/a	厂房	一般废物	定期外售物资回收公司
3	废边角料	13t/a	厂房	一般废物	
4	废弃白刚玉砂	0.04t/a	厂房	一般废物	定期外售回收单位

3.5 地下水污染防治措施

本项目采用分区防渗措施，危废暂存间、铁削池、油脂库、机械设备安装位置为重点防渗区，生产车间内除重点防渗区以外的区域为一般防渗区。本项目设置了独立区域作为危废暂存间，危废暂存间采取防风雨、防盗措施，危险废物采用桶装分类收集，危废暂存间、铁削池、油脂库、机械设备安装位置地面采用涂刷防渗地坪漆作为重点防渗措施，危废暂存间、油脂库并设置接油盘。生产车间地面采用“黏土铺底+防渗地坪漆”作为防渗措施。

3.6 处理设施

表 3-2 环保设施（措施）及投资一览表 单位：万元

项目	环评拟设置治理措施	环评拟投资	实际治理措施	实际投资
施工期	污水：依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂	/	施工期已结束，现场无遗留问题	/
	防尘：按照《关于加强灰霾污染防治的通知》，做到“六必须”、“六不准”作业。	1.0		

	固废：建筑垃圾尽量回收，不能回收的外运至建筑垃圾填埋场；生活垃圾集中收集后由环卫部门清运。	2.0		
	噪声：优化施工机械，基础减振、厂房隔声。	0.5		
废水	生活污水依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂。	/	生活污水依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区污水处理厂	/
	职工洗手含油废水采用隔油器处理后排至预处理池，最终进入新都卫星城工业东区污水处理厂。	0.5	职工洗手含油废水采用油水分离器处理后排至预处理池，最终进入污水处理厂	0.5
废气	金属粉尘：使用切屑液湿式作业	4	使用切屑液湿式作业	1.0
	喷砂粉尘：自带旋风除尘器+布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放	3	喷砂粉尘：自带旋风除尘器+布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放	3
	打磨粉尘：设备自带喷水湿式打磨	0.5	打磨粉尘：设备自带喷水湿式打磨	0.5
	焊接烟尘：采用焊烟净化装置处理后 15m 排气筒排放	2	焊接烟尘：采用焊烟净化装置处理后 15m 排气筒排放	2
	排气筒设置：设置 1 根 15m 排气筒，排放喷砂粉尘和焊接烟尘		排气筒设置：设置 1 根 15m 排气筒，排放喷砂粉尘和焊接烟尘	
噪声	设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；合理布置产噪设备。尽量将高噪声设备集中摆放，置于厂房内中部，以有效利用噪声距离衰减作用	2.0	合理布局、选用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行	2.0
固废	金属尘灰、废边角料、废弃白刚玉砂：边角料采用设备自带的滤网沥干切削液后和金属尘灰、废弃白刚玉砂集中收集至铁削池，定期外售物资回收公司	0.5	金属尘灰、废边角料、废弃白刚玉砂：废边角料采用设备自带的滤网沥干切削液后和金属尘灰、废弃白刚玉砂集中收集至铁削池，定期外售物资回收公司	0.5
	废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油：采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废间（4m ² ），交由资质单位处理	4	废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、油水分离器收集废油：收集后分类暂存于危废暂存间，后交由四川省中明环境治理有限公司处置	2
	生活垃圾：垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运	0.1	生活垃圾：垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运	0.1
环境风险	项目应按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消防栓及灭火器等。	4.0	项目已按照《建筑设计防火规范》设防，建设一套完善的消防系统，包括消防栓及灭火器等。	3.0
	危废间和油脂库外应设置消防沙、干粉或泡沫灭火器。		危废间和油脂库外设置了干粉灭火器。	

	危废间设置成 4 格池子，每格 1m ² ，高 0.3m 的围堰。地面采用混凝土硬化（已有），然后地面和四周距地面 1m 以上铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。其上采用钢板铺设防渗。	6	危废间设置成 2 格，每格 1m ² ，并设置接油盘。危废暂存间、铁削池、油脂库、机械设备安装位置地面采用涂刷防渗地坪漆作为重点防渗措施，危废暂存间、油脂库并设置接油盘。	4.5
	油脂库：地面采用水泥硬化，然后地面和四周距地面 0.3m 以上铺设不低于 2mm 厚的环氧树脂漆。			
	机械设备安装位置：水泥硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆并在设备下安装金属托盘。			
	厂房内其他区域：水泥硬化（已有）+不低于 2mm 厚的环氧树脂漆			
	编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案	1	已编制突发环境事件应急预案并到生态环境局备案	1
	在危废间内外张贴危废相关标志标牌。	0.3	在危废间内外张贴了危废相关标志标牌。	1.0
	在铁屑池张贴一般固废标志牌。			
	废气排放口设置永久性检测孔和标志牌			
编制环境管理文件、编制危废废物管理制度并张贴在危废间墙上、编制危险废物转移台账并悬挂在危废间内墙上。	1	编制了环境管理文件、编制了危废废物管理制度并张贴在危废间墙上、编制了危险废物转移台账并悬挂在危废间内墙上。	0.5	
合计	32.4	合计	21.6	

表 3-3 污染源及处理设施对照表

内容 类型	排放源	污染物名称	环评要求建设	实际建设	排放去向
大气 污染物	生产车间	金属粉尘	使用切削液湿式作业	使用切削液湿式作业	外环境
		打磨粉尘	设备自带喷水湿式打磨	设备自带喷水湿式打磨	外环境
		焊接烟尘	采用焊烟净化装置处理后 15m 排气筒排放	采用焊烟净化装置处理后 15m 排气筒排放	外环境
		喷砂粉尘	自带旋风除尘器+布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放	自带旋风除尘器+布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放	外环境
废水	生产车间	石油类	职工洗手含油废水采用隔油器处理后排至预处理池	职工洗手含油废水采用隔油器处理后排至预处理池	毗河
	生活污水	COD、氨氮	生活污水依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东区	生活污水依托现有厕所及预处理池处理后外排新都卫星城工业东	毗河

		污水处理厂			
固体废弃物	生产车间	金属尘灰、废边角料、废弃白刚玉砂	集中收集（边角料沥干切削液）至铁削池，定期外售物资回收公司	集中收集（边角料沥干切削液）至铁削池，定期外售物资回收公司	有效处置
		生活垃圾、含油废手套	统一收集后交由环卫部门处理	生活垃圾统一收集后交由环卫部门处理；沾油废手套、棉纱产生量小，收集在危废暂存间，待明年重新签定新的危废处置协议时，交由有资质的单位处置	有效处置
		废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油	采用带盖塑料桶或者金属桶收集后，暂存危废间（4m ² ），交由资质单位处理	废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、隔油器收集废油收集后暂存于危废暂存间，分类后交由四川省中明环境治理有限公司处置	有效处置
噪声	设备选型上应选用先进的、噪音低、振动小的生产设备；安装时设备必须安装牢固。设备基座设置橡胶减振垫片；合理布置产噪设备。尽量将高噪声设备集中摆放，置于厂房内中部，以有效利用噪声距离衰减作用		合理布局、需用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行		外环境

表四

4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：**4.1 环评主要结论**

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

4.2 环评要求与建议

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

4.3 环评批复

四川成新锐钻采科技有限公司：

你公司关于《四川成新锐钻采科技有限公司钻头生产线机械加工项目环境影响报告表》的报批申请收悉。根据重庆大润环境科学研究院有限公司（国环评证乙第 3105 号）对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地址、采用的生产工艺以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当严格落实报告表提出的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。

4.4 验收监测标准

4.4.1 执行标准

根据执行标准及该项目目前实际情况：项目厂界环境噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准。废气：无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度标准限值；有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。固废：一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

4.4.2 标准限值

验收监测标准与环评标准限值见表 4-1。

表 4-1 验收标准与环评标准对照表

类型	验收标准				环评标准		
废气	标准	无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放限值，有组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值；			标准	《大气污染综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值；	
		项目	排放浓度 (mg/m ³)		项目	排放浓度 (mg/m ³)	
	无组织废气	颗粒物	1.0		颗粒物	1.0	
		氮氧化物	0.12		氮氧化物	0.12	
	有组织废气	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
			120	3.5		120	3.5
	氮氧化物	240	0.77	氮氧化物	240	0.77	
噪声	噪声	标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类区标准		标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类区标准	
		项目	标准限值 dB (A)		项目	标准限值 dB (A)	
		昼间	65		昼间	65	

表五

5 验收监测质量保证及质量控制

- 1、验收监测期间，工况必须满足验收监测的规定要求，否则停止现场采样和测试。
- 2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。
- 3、监测质量保证按《环境监测技术规范》进行全过程质量控制。
- 4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。
- 5、所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期间使用。
- 6、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核，校核合格后使用。
- 7、噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB}$ （A）。
- 8、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

表六

6.验收监测内容

6.1 废水监测

项目生产人员洗手废水及地面清洁废水经油水分离器隔油处理后与生活污水、打磨废水一同进入成都赤湾国际油气基地预处理池处理后经园区污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。项目未设置单独排放口，且项目产生的废水为少量洗手废水、拖布清洗废水、打磨废水和生活废水，故未对废水进行监测。

6.2 废气监测

6.2.1 废气监测点位、项目及频率

表 6-1 废气监测项目、点位及频率

序号	污染源	监测点位	监测项目	监测时间、频率
1	生产车间	项目厂界上风向 1#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
2		项目厂界下风向 2#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
3		项目厂界下风向 3#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
4		项目厂界下风向 4#	颗粒物、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次
5		焊接及喷砂废气排气筒出口	烟（粉）尘、氮氧化物	监测 2 天，每天 3 次

备注：项目焊接及喷砂废气排气筒进口不符合采样要求，本次验收仅对焊接及喷砂废气排气筒出口进行监测。

6.2.2 废气监测方法

表 6-2 无组织废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995 及修改单	ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	0.001mg/m ³
氮氧化物	盐酸萘乙二胺分光光度法	HJ479-2009 及修改单	ZHJC-W142 723 可见分光光度计	0.005mg/m ³

表 6-3 有组织废气监测项目及监测方法

项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
烟(粉)尘	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T16157-1996 及修改单	ZHJC-W318 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪 ZHJC-W027 ESJ200-4A 全自动分析天平	/
氮氧化物	定电位电解法	HJ693-2014	ZHJC-W318 GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪	3mg/m ³

6.3 噪声监测

项目厂界东面与其他企业紧邻，故本次验收未在厂界东设置噪声监测点位，项目噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法见表 6-4。

表 6-4 噪声监测点位、监测时间、频率及监测方法

监测点位	监测时间、频率	监测方法	方法来源	使用仪器及编号
1#厂界南侧外 1m 处	监测 2 天，昼夜各 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	GB12348-2008	ZHJC-W233 HS6288B 型噪声 频谱分析仪
2#厂界西侧外 1m 处				
3#厂界北侧外 1m 处				

表七

7 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

7.1 验收期间工况情况

2020年01月02日~03日、4月18日~19日，四川成新锐钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目正常生产，生产负荷率见表7-1，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 7-1 验收监测生产负荷表

日期	产品名称	设计产量	实际产量	运行负荷%
2020年1月02日	石油钻头成品	1.7件/d	1.7件/d	100
	石油钻头半成品	8.3件/d	8.3件/d	100
2020年1月03日	石油钻头成品	1.7件/d	1.7件/d	100
	石油钻头半成品	8.3件/d	8.3件/d	100
2020年1月02日	石油钻头成品	1.7件/d	1.7件/d	100
	石油钻头半成品	8.3件/d	8.3件/d	100
2020年1月03日	石油钻头成品	1.7件/d	1.7件/d	100
	石油钻头半成品	8.3件/d	8.3件/d	100

7.2 验收监测结果

7.2.1 无组织废气监测结果

表 7-2 无组织废气监测结果表 (单位: mg/m³)

项目	点位	01月02日				01月03日				标准 限值	结果 评价
		厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#	厂界上 风向 1#	厂界下 风向 2#	厂界下 风向 3#	厂界下 风向 4#		
颗粒物	第一次	0.168	0.263	0.374	0.468	0.056	0.112	0.075	0.150	1.0	达标
	第二次	0.131	0.225	0.318	0.281	0.075	0.112	0.131	0.168		
	第三次	0.112	0.356	0.468	0.150	0.094	0.113	0.187	0.131		
氮氧化物	第一次	0.061	0.086	0.079	0.075	0.064	0.096	0.076	0.097	0.12	达标
	第二次	0.062	0.078	0.076	0.083	0.063	0.097	0.092	0.075		
	第三次	0.068	0.087	0.096	0.083	0.063	0.096	0.095	0.086		

监测结果表明，验收监测期间，本次验收所测无组织颗粒物、氮氧化物排放浓

度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度限值。

7.2.2 有组织废气监测结果

表 7-3 有组织废气布袋除尘器出口监测结果表 (单位: mg/m³)

点位 项目		焊接及喷砂废气排气筒出口 排气筒高度 15m,测孔距地面高度 5m								标准 限值	结果 评价
		01月02日				01月03日					
		第1次	第2次	第3次	均值	第1次	第2次	第3次	均值		
标干流量 (m ³ /h)		6263	7109	6801	-	6532	6810	6747	-	-	-
烟(粉) 尘	排放浓度* (mg/m ³)	<20 (3.02)	<20 (2.66)	<20 (3.17)	<20 (2.95)	<20 (4.13)	<20 (5.16)	<20 (4.80)	<20 (4.70)	120	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0189	0.0189	0.0216	0.0198	0.0270	0.0351	0.0324	0.0315	3.5	达标
氮氧 化物	排放浓度* (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	240	达标
	排放速率 (kg/h)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	0.77	达标

监测结果表明, 验收监测期间, 焊接及喷砂废气排气筒出口所测烟(粉)尘、氮氧化物结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

7.2.1 厂界噪声监测结果

表 7-4 厂界环境噪声监测结果 单位: dB (A)

点位	测量时间		Leq	标准 限值	结果 评价
1# 厂界南侧外 1m 处	01月02日	昼间	54	昼间 65	达标
	01月03日	昼间	57		
2# 厂界西侧外 1m 处	01月02日	昼间	56		
	01月03日	昼间	53		
3# 厂界北侧外 1m 处	01月02日	昼间	62		

	01月03日	昼间	55		
表 7-5 厂界环境噪声监测结果 单位: dB (A)					
点位	测量时间		Leq	标准 限值	结果 评价
1# 厂界南侧外 1m 处	04月18日	夜间	53	昼间 55	达标
	04月19日	夜间	51		
2# 厂界西侧外 1m 处	04月18日	夜间	51		
	04月19日	夜间	51		
3# 厂界北侧外 1m 处	04月18日	夜间	53		
	04月19日	夜间	51		

监测结果表明，验收监测期间，项目厂界昼间、夜间噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准。

表八

8 总量控制及环评批复检查

8.1 总量控制

根据环评报告表，该项目的总量控制指标 COD: 0.4686t/a, NH₃-N: 0.0442t/a, TP: 0.0075t/a; 本次验收监测未对废水进行监测，故未对总量控制指标进行检查。

8.2 环评批复检查

本项目环境影响评价、环评批复文件中对项目提出一些具体的要求，检查结果见表 8-1。

表 8-1 环评批复文件执行情况检查表

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	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	已落实 已严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行了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。 废水：项目生产人员洗手废水及地面清洁废水经油水分离器隔油处理后与生活污水、打磨废水一同进入成都赤湾国际油气基地预处理池处理后经园区污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。 废气：金属粉尘：使用切屑液湿式作业；喷砂粉尘：自带旋风除尘器+布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放；打磨粉尘：设备自带喷水湿式打磨；焊接烟尘：采用焊烟净化装置处理后 15m 排气筒排放。 噪声：合理布局、选用低噪声设备、基础减振、对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行。 固废：废边角料采用设备自带的滤网沥干切削液后和金属尘灰、废弃白刚玉砂集中收集至铁削池，定期外售物资回收公司；废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、油水分离器收集废油：收集后分类暂存于危废暂存间，后交由四川省中明环境治理有限公司处置；生活垃圾由垃圾桶收集，定期外运至场外垃圾收集点，由环卫部门清运。 环境风险措施：本项目设置了独立区域作为危废暂存间，危废暂存间采取防风雨、防盗措施，危险废物采用桶装分类收集，危废暂存间、铁削池、油脂库、机械设备安装位置地面采用涂刷防渗地坪漆作为重点防渗措施，危废暂存间、油脂库并设置接油盘。生产车间地面采用“黏土铺底+防渗地坪漆”作为防渗措施；本项目编

制了环境管理文件、编制了危废废物管理制度并张贴在危废间墙上、编制了危险废物转移台账并悬挂在危废间内墙上

8.3 公众意见调查

本次公众意见调查对所在地周围受影响地区人群共发放调查表 30 份，收回 30 份，回收率 100%，调查结果有效。调查结果表明：100%的被调查公众表示支持项目建设；96.7%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意，3.3%被调查者对本项目的环保工作总体评价为无影响；10%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活和娱乐有影响可接受，90%的被调查公众表示本项目的建设对自己的工作、学习、生活和娱乐没有影响；20%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活有正影响，80%的被调查公众表示本项目的运行对自己的工作、学习、生活无影响；86.7%的被调查公众认为项目对环境的没有影响，13.3%的被调查公众不清楚项目对环境有无影响；100%的被调查者对项目的环境保护措施效果表示满意；96.7%的被调查者认为项目对本地区的经济发展是正影响，3.3%的被调查者认为项目对本地区的经济发展无影响；所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。调查结果表明见表 8-2。

表 8-2 公众意见调查结果统计

序号	内容	意见		
		选项	人数	%
1	您对本项目建设的态度	支持	30	100
		反对	0	0
		不关心	0	0
2	您对本项目的环保工作总体评价	满意	30	100
		基本满意	0	0
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
3	本项目施工对您的生活、学习、工作方面的影响	有影响可承受	3	10
		有影响不可承受	0	0
		无影响	27	90
4	本项目运行对您的生活、学习、工作方面的影响	正影响	6	20
		有负影响可承受	0	0
		有负影响不可承受	0	0
		无影响	24	80
5	您认为本项目的主要环境影响有哪些	水污染物	0	0
		大气污染物	0	0
		固体废物	0	0
		噪声	0	0

		生态破坏	0	0
		环境风险	0	0
		没有影响	26	86.7
		不清楚	4	13.3
6	您对本项目环境保护措施效果满意吗	满意	30	100
		基本满意	0	0
		不满意	0	0
		无所谓	0	0
7	本项目是够有利于本地区的经济发展	有正影响	29	96.7
		有负影响	0	0
		无影响	1	3.3
		无所谓	0	0
8	其它意见和建议	无人提出意见和建议		

表 8-3 被调查人员基本信息表

姓名	性别	年龄	文化程度	职业	电话	单位名称或住址
黄**	男	50	大学	总工	139****1268	成都锐金博石油机械有限公司
伍**	男	33	高中	生产经理	136****3500	成都锐金博石油机械有限公司
冷**	女	30	大专	/	159****7872	成都锐金博石油机械有限公司
范**	男	48	高中	车工	133****4683	成都锐金博石油机械有限公司
康**	男	31	大专	车工	189****5695	成都锐金博石油机械有限公司
冯**	男	54	初中	钳工	136****1115	成都锐金博石油机械有限公司
郭**	男	31	初中	车工	180****3812	成都锐金博石油机械有限公司
王**	男	43	初中	铣工	181****8515	成都锐金博石油机械有限公司
田**	男	41	初中	数控车工	180****7805	成都锐金博石油机械有限公司
廖**	男	35	高中	机加	180****6594	成都锐金博石油机械有限公司
廖**	男	51	高中	车工	180****9296	成都锐金博石油机械有限公司
陈**	男	51	初中	车工	136****7996	成都锐金博石油机械有限公司
杨**	男	47	初中	车工	138****5921	成都锐金博石油机械有限公司
杨**	男	42	初中	车工	187****6890	成都锐金博石油机械有限公司
陈**	男	54	初中	车工	136****0187	成都锐金博石油机械有限公司
林**	男	20	职高	工人	147****2370	成都铭银石油机械有限公司
曹**	男	34	高中	/	158****6322	成都铭银石油机械有限公司
张**	男	30	大专	工人	150****6661	成都铭银石油机械有限公司
柳**	男	30	高中	车工	180****2673	成都铭银石油机械有限公司
何**	男	29	初中	车工	139****9721	成都铭银石油机械有限公司
周**	女	30	大学	后勤	182****9024	成都铭银石油机械有限公司
田**	男	33	高中	普工	134****5081	成都铭银石油机械有限公司
马**	男	44	初中	车工	139****3122	成都铭银石油机械有限公司
柳**	男	37	初中	经理	135****3513	成都铭银石油机械有限公司

钟**	男	66	小学	后勤	135****2870	成都铭银石油机械有限公司
舒**	男	30	高中	车工	183****8103	成都铭银石油机械有限公司
范**	男	31	初中	车工	139****2207	成都铭银石油机械有限公司
钟**	男	26	大学	车工	183****8927	成都铭银石油机械有限公司
钟**	女	36	高中	后勤	199****0420	成都铭银石油机械有限公司
岳**	男	25	大专	工人	183****7338	成都铭银石油机械有限公司

表九

9 验收监测结论、主要问题及建议

9.1 验收监测结论

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

本次验收报告是针对 2020 年 01 月 02 日~03 日、4 月 18 日~19 日的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间，四川成新锐钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目运营负荷达到要求，满足验收监测要求。

9.1.1 各类污染物及排放情况

1、废水：项目生产人员洗手废水及地面清洁废水经油水分离器隔油处理后与生活污水、打磨废水一同进入成都赤湾国际油气基地预处理池处理后经园区污水管网排入新都工业东区污水处理厂处理，最终排入毗河。

2、废气：验收监测期间，项目无组织颗粒物、氮氧化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值；焊接及喷砂废气排气筒出口所测烟（粉）尘、氮氧化物结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准限值。

3、噪声：验收监测期间，项目厂界环境噪声测点昼间、夜间厂界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）表 1 的 3 类标准。

4、固废：验收监测期间，项目办公生活垃圾定点堆放，由环卫部门统一收集后送垃圾填埋场处理；金属尘灰集中收集至铁削池，定期外售物资回收公司；废边角料集中收集至铁削池，定期外售物资回收公司；废弃白刚玉砂袋装收集至一般固废间，定期外售回收单位（如金刚砂厂、耐磨材料生产企业）再生；废空压机油、废切削液、含油抹布、手套、油水分离器收集废油收集后分类暂存于危废暂存间，后交由四川省中明环境治理有限公司处置。

5、总量控制：本次验收监测未对废水进行监测，故未对总量控制指标进行检查。

9.1.2 公众意见调查

90%的被调查公众表示支持项目建设，10%的被调查公众表示不关心项目的建设；50%被调查者对本项目的环保工作总体评价为满意，40%被调查者对本项目的环保工作总体评价为基本满意，10%被调查者对本项目的环保工作总体评价为无所谓；所有被调查的公众均未提出其他建议和意见。

综上所述，在建设过程中，四川成新锐钻采科技有限公司钻头生产线、机械加工项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目废气、厂界噪声能达标排放；废水、固体废物采取了相应处置措施。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

9.2 主要建议

- 1、继续做好固体废物的分类管理和处置，尤其要做好危险废物的暂存管理和委托处理，做好危险废物入库、出库登记台账。
- 2、加强环境保护设施的维护管理，确保项目污染物长期稳定达标排放。

附表：

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

附件：

附件 1 立项文件

附件 2 环评批复

附件 3 委托书

附件 4 危废协议

附件 5 工况证明

附件 6 承诺书

附件 7 公众意见调查样表

附件 8 环境管理制度

附件 9 环境应急预案回执

附件 10 验收情况说明

附件 11 监测报告

附件 12 验收意见

附图：

附图 1 项目地理位置图

附图 2-1 项目平面布置图

附图 2-2 园区平面及项目监测布点图

附图 3 项目外环及关系图

附图 4 现状照片