

建设项目竣工环境保护验收监测表

川同环监字[2017]第 113 号

项目名称： 金属模具材料、模具、精密铸造
生产线技术改造项目

委托单位： 什邡新工金属材料有限公司

四川同佳检测有限责任公司

2018 年 3 月

委托单位：什邡新工金属材料有限公司

承担单位：四川同佳检测有限责任公司

项目负责人：

报告编写：

审 核：

签 发：

完成单位：四川同佳检测有限责任公司

电话：0838-8225258

传真：0838-2228030

邮编：618000

地址：德阳市岷江西路一段 256 号汇通大厦 A 栋 15-12 号

前 言

什邡新工金属材料有限公司成立于 2010 年，由于工艺技术调整，经什邡发改局以及经开区管委会批准同意后，该项目进行了分期建设，一期建设内容：“金属模具材料、模具、精密铸造生产加工线”（包括：金属模具材料、精密铸造工段，模具制造工段未建）。二期项目未建。

2013 年建设单位进行了“金属模具材料、模具、精密铸造生产线”（项目）的三同时验收，并通过验收。验收后，为丰富产品规格型号及提高产品质量，企业在未进行环评的情况下，建设单位增加了锻锤和电渣炉等设备，属于未批先建。什邡市环保局于 2017 年 8 月 8 日对什邡新工金属材料有限公司作出了行政处罚，并责令停产整改。为尽快完善环评手续，解决遗留问题，并进一步提高技改成效，在不增加产能的前提下，新增 1 批设备，进一步提高产品质量。在现有厂区内进行建设，新增锻锤、台式磨光机、电节能退火炉、电渣炉等配套设备，建成后年产金属模具材料、精密模具 1800 吨。

项目于 2017 年 9 月 10 日以川投资备【2017-510682-43-03-211010】JXQB-0797 号在什邡市发展和改革局备案，2017 年 9 月由重庆国咨环境影响评价有限公司编制完成了《金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目》建设项目环境影响报告表。2017 年 9 月 26 日什邡市环境保护局以什环审批[2017]190 号文对该环评报告表予以审查批复。

项目已建成并运营。目前该项目主体设施和与之配套的环境保护设施运行正常，生产工况满足验收监测要求，基本符合验收监测条件。

受什邡新工金属材料有限公司委托，对什邡新工金属材料有限公司“金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目”进行竣工验收。我公司于 2017 年 8 月对项目现场进行了勘察，并查阅了相关资料，在此基础上编制了该项目竣工环境保护验收监测方案。2017 年 9 月 28-29 日、2018 年 2 月 26-27 日对该项目进行了验收监测。2018 年 3 月编制完成该项目竣工环境保护验收监测报告。

本次环境保护验收的范围为：

主体工程：金属模具材料生产车间、模具精密铸造生产车间，技改安置锻锤、台式磨光机、电节能退火炉、电渣炉等配套设备。

环保工程：电渣炉配置的脉冲布袋除尘器、台式磨光机除尘器、扒皮机除尘

器等及危废暂存间。

生活及办公设施：食堂、办公楼等设施。

本次验收监测内容：

- (1) 废气监测；
- (2) 厂界噪声监测；
- (3) 固体废弃物处置检查；
- (4) 环境管理检查。

表一 建设项目基本情况

建设项目名称	金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目				
建设单位名称	什邡新工金属材料有限公司				
法人代表	向花红	联系人	王俊		
联系电话	18090788576	邮政编码	618400		
建设地点	四川什邡经济开发区北区				
建设项目性质	新建	改扩建	√ 技改	迁建	(划√)
主要建设内容	在已建成金属模具材料生产车间及模具精密铸造生产车间内建设，利用原有办公楼、库房、配电房、停车场等设施。改造内容主要为：新增锻锤、台式磨光机、电节能退火炉、电渣炉等配套设备。				
设计能力	年产金属模具材料、精密模具 1800 吨				
实际建成	年产金属模具材料、精密模具 1800 吨				
环评时间	2017 年 9 月	开工日期	2011 年 1 月		
投入试生产时间	2013 年 5 月	现场监测时间	2017 年 9 月 19-20 日		
环评报告表 审批部门	什邡市环境 保护局	环评报告表 编制单位	重庆国咨环境影响评价有限公 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	42 万元	比例	4.2%
实际总概算	1000 万元	实际环保投资	52 万元	比例	5.2%

<p>验收监测依据</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、中华人民共和国国务院令第 253 号《建设项目环境保护管理条例》； 2、国家环保总局令第 13 号《建设项目竣工环境保护验收管理办法》； 3、四川省环境保护局川环发[2003]001 号《关于认真做好建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》； 4、国家环境保护总局环函[2002]222 号《关于建设项目竣工环境保护验收适用标准有关问题的复函》； 5、四川省环境保护局川环发[2006]61 号《关于进一步加强建设项目竣工环境保护验收监测（调查）工作的通知》； 6、2017 年 9 月 10 日什邡市发展和改革局企业投资项目备案通知书，备案号：川投资备【2017-510682-43-03-211010】JXQB-0797 号； 7、2010 年 8 月 4 日什邡市环境保护局《关于金属模具材料、模具及饰品、水晶、钻石生产加工项目执行有关环境标准的通知》，什环建函[2010]321 号； 8、2017 年 9 月 26 日什邡市环境保护局《关于金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》，什环审批[2017]190 号； 9、2017 年 9 月重庆国咨环境影响评价有限公司《金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目环境影响报告表》； 10、《四川同佳检测有限责任公司监测报告》。
<p>验收监测标准 标号、级别</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、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。 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，烟尘执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二级标准。油烟执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）。 3、固体废弃物按照国家有关规定进行处置。

项目概况

1、公司概况

项目建于四川什邡市经济开发区北区，主要建设内容及规模：在现有厂区内进行建设，新增锻锤、台式磨光机、电节能退火炉、电渣炉等配套设备，建成后年产金属模具材料、精密模具 1800 吨。项目投资 1000 万元，项目于 2011 年 1 月建成，2013 年 5 月投入试生产。

2、项目产业政策符合性及选址合理性分析

①产业政策符合性

本项目金属模具材料、模具、精密铸造生产制造属于中华人民共和国国家发展和改革委员会 2011 年第 9 号令《产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正）》鼓励类中第十四大类“机械”中第三十一条“大型、精密模具”。符合国家产业政策政策导向，本项目经什邡市经济和信息化局川投资备【2017-510682-43-03-211010】JXQB-0797 号备案。目前项目已投入生产，本次环评为补评。项目使用的设备无国家淘汰目录中规定的产品，项目生产引进的设备是符合国家产业政策要求。

②与《铸造行业准入条件》（工信部 2013 年公告第 26 号）符合性

本项目金属模具材料工段涉及中频炉、浇铸、电渣炉等工艺，此过程属于铸造工艺，因本次环评为补办环评，且项目在 2013 年之前已经建成投运。因此项目与《铸造行业准入条件》（工信部 2013 年公告第 26 号）中现有铸造企业规模进行对比，产值对比分析如下：

因本项目产品为金属模具材料和金属模具，属于高附加值产品，按照吨产品产值约为 3.5 万元，项目年产 1800 吨产品，产值 6350 万元>2000 万元。

因此项目满足“现有生产铸铁件、铸钢件、铝合金铸件、铜合金铸件、离心球墨铸铁管、离心灰铸铁管的铸造企业，其铸件年生产能力按其所在地区和铸件材质（见表 1）应不低于（表 1 所列）要求的吨位或产值（四川铸钢企业规模产值 \geq 2000 万元。）”的要求（产值参照公司 2015 年审计报告）。

综上，本项目建设条件与布局、生产工艺、生产装备、企业规模、环境保护等方面均符合《铸造行业准入条件》（工信部2013年公告第26号）中的相关要求。

③设备产业符合性分析

1) 国家有关的产业政策依据文件

《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）

中华人民共和国工业和信息化部 工产业[2010]第 122 号

《产业结构调整指导目录（20011 年本）（2013 年修订版）》

国家发展和改革委员会第 40 号

2) 设备及工艺与国家政策的符合性分析

本评价根据上述文件分析项目的设备及工艺是否与国家产业政策相符合。

(1) 项目使用的设备不属于《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)中规定的设备,符合产业政策。

(2) 本项目属于机械制造项目,中频炉生产铸钢件,未在禁止范围内。

综上分析,根据国家发展和改革委员会第 40 号《产业结构调整指导目录(2011 年本)(2013 年修订版)》,项目使用的中频炉为 1t,但属于机械铸造用,未在禁止范围内,符合产业政策。

④与园区规划相符性分析

(1) 与园区规划相符性分析

本项目位于四川什邡经济开发区,四川什邡经济开发区位于什邡市城区东北部,规划面积 21.36 平方公里,其中规划建设 10 平方公里的北京产业园,先期启动 3.1 平方公里,工业区重点发展以精细磷化工和皮革化工为主导产业,发展精细化工、石化、轻纺机械、皮革、高新材料等产业,重点承接沿海发达地区产业梯度转移的工业园区。根据《四川什邡经济开发区修编规划环境影响报告书》中指出,四川什邡经济开发区修编前的主导产业为精细化工、新型建材、机电和石化等,修编后为重点发展节能环保产业、金属冶炼、高端装备制造产业、新能源产业、新材料产业、新能源汽车产业等。此次修编规划与上一次的规划区别在于:取消了原来规划的磷化工、石化行业,改为金属冶炼及深加工行业。

本项目为模具制造,位于园区灵江路,节能环保产业区,符合《四川什邡经济开发区规划》要求,符合什邡市土地利用政策。

(2) 准入条件符合性分析

规划环评中指出:环境准入负面清单(“限制”、“禁止”类)如下:

《产业结构调整指导目录(2011 年本)》中限制类、淘汰类项目;

清洁生产水平不能达到行业清洁生产标准二级标准要求或低于全国同类企业平均清洁生产水平的项目;

禁止引入单位产品耗水量大、水的循环使用率及重复使用率过低,大气污染物严重,能耗高的企业;

禁止引入废水 T-P 排放量较大的企业,审慎引入有 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、T-P 排放的企业项目。

本项目无工业废水,不属于上述负面清单范围内,本项目属于园区鼓励发展的产业。

(3) 规划符合性分析结论

综上分析，本项目属金属材料产业，为四川什邡经济技术开发区北区鼓励发展业，项目建设与什邡经济技术开发区北区的产业定位及布局规划相符，与园区入园门槛、环境门槛以及清洁生产门槛要求相符；同时项目用地属工业用地，符合园区用地布局规划；因此，本项目符合什邡经济技术开发区北区规划。

3、项目建设概况

项目名称：金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目；

建设地点：四川什邡经济开发区北区内；

建设性质：技改；

项目投资：1000 万元。

(1) 项目建设内容及组成

项目位于什邡新工金属材料有限公司厂址内，不新增用地，在现有厂区内进行建设，利用原有办公楼、库房、配电房、停车场、车棚和门卫室等设施。改造内容主要为：新增锻锤、台式磨光机、电节能退火炉、电渣炉等配套设备，以提高产品质量，改造前后企业最终产品精度提高。年产金属模具材料、精密模具 1800 吨。

表 1 项目组成及主要的环境影响一览表

工程分类	环评预计		实际建成		主要环境问题	
主体工程	金属模具材料生产车间、模具精密铸造生产车间	技改安置锻锤、台式磨光机、电节能退火炉、电渣炉等设备	与环评一致		噪声、粉尘、烟尘、废气	
环保工程	废水	隔油池 1.5m ³ 预处理池 50m ³	利用原有的隔油池1.5m ³ 、预处理池 50m ³		生活污水	
	废气	脉冲布袋除收尘器 8 台，设排气筒 4 根	中频炉配置1台除尘器 (3#排气筒)	脉冲布袋除收尘器8台，设排气筒7根	利用原有的中频炉配置1台除尘器+排气筒	烟尘、粉尘、废气
			电渣炉配置2台除尘器 (4#排气筒)		电渣炉配置3台除尘器 (4#排气筒)	
			台式磨光机10台配置1台除尘器 (接入已有1#排气筒)		台式磨光机10台配置2台除尘器 (接入已有3#和7#排气筒)	
	1#扒皮机配置1台	利用原有的1#扒				

			除尘器 (1#排气筒)		皮机配置1台除尘器 (1#排气筒)	
			2#扒皮机配置1台 除尘器 (2#排气筒)		利用原有的2#扒 皮机配置1台除尘 器 (2#排气筒)	
			3#扒皮机配置1台 除尘器 (接入已有2#排气 筒)		与环评一致	
			浇筑工序 (中频炉除尘器, 3#排气筒)		利用原有的 浇筑工序 (中频炉除尘器, 6#排气筒)	
	固废	生活垃圾: 由环卫 部门统一清运		与环评一致		生活垃圾 危险废物
		危废: 设置危废暂存 间, 交由有资质的单 位处理		交由什邡开源环保科技有 限公司处置		
公用 工程	供电、供水、绿化及道路设施			利用原有的供电、供水、绿 化及道路设施		/
生活 及办 公设 施	食堂	位于办公楼一楼		利用原有的位于办公楼一楼 的食堂		食堂油烟 餐饮废水
	办公楼	1500m ²		利用原有的 1500m ² 办公楼		生活垃圾 生活废水
其他	停车场、自行车棚、门卫室等			利用原有的停车场、自行车 棚、门卫室等		/

(2) 生产规模及产品方案

表 2 生产规模及产品方案

序号	产品名称	数量	
		环评预计	实际建成
1	金属材料模具材料、精密模具	1800 吨/年	1800 吨/年

(3) 原辅材料消耗

表 3 项目主要原辅材料消耗一览表

类别	名称	年耗量		来源
		环评预计	实际建成	
原(辅) 料	废钢、锰铁、 硅铁	3000t	3000t	外购, 含有少量的锰、硅, 未使用有 毒有害的金属材料
	覆盖(除渣)剂	0.1t	0.1t	外购
	碳化稻壳	5t	5t	外购
能源	电	7000KVA	7000KVA	供电局

水量	自来水	7810m ³	7810m ³	自来水公司
----	-----	--------------------	--------------------	-------

(4) 主要设备

表 4 主要设备一览表

序号	名称	规格、型号	数量 (台/套)	
			环评预计	实际建成
1	锻锤 (含配套机械手、取料机)	2000kg	1	1
	配套加热炉	/	1	1
2	磨床 (扒皮机)	/	1	1
3	台式磨光机	/	10	10
4	电节能退火炉	/	1	1
5	燃气节能退火炉	/	1	1
6	电渣炉	4台 1t, 2台 3t(备用)	6	6
7	空气压缩机	/	1	1
8	液压打包机	/	1	1
9	电烘烤箱	/	2	2
10	斜辊矫正机	/	2	2
11	液压矫正机	/	1	1
12	锯床	/	5	3
13	行车	/	7	7
14	应急发电机	/	1	1
15	脉冲布袋除收尘系统	/	5	6

(5) 工作制度及劳动定员

工作制度：全年生产时间为300天，实行两班制，每班工作八小时。

表 5 劳动定员

	数量	
	环评预计	实际建成
工作人员	60 人	总人数 43 人，7 人就餐

表二 生产工艺及污染物产出流程

主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

营运期

项目为金属模具材料、精密模具生产加工项目，模具生产工艺首先是中频炉对废钢、锰铁和硅铁进行熔化，然后进行浇铸，通过循环冷却水冷却成为模具材料坯，再经 750kg 或者 2000kg 汽锤锻型变化后成模具材半成品，最后经打磨精处理后交给客户。其工艺流程见下图。

生产工艺如下：

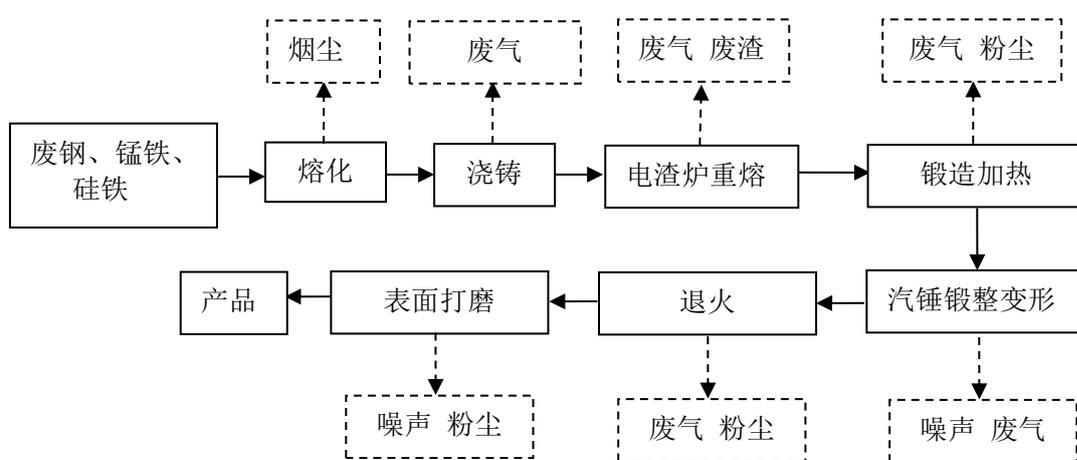


图 1 生产工艺流程及产污位置节点图

工艺流程简述：

(1) 熔化：各原材料由汽车运至厂房内原材料堆放点，有效防雨、防扬尘、防流失。本项目熔化过程采用 2 台 1T 的中频炉进行熔化。将原材料在中频炉内进行熔化，温度可达到 1500℃ 以上。熔炼的后期加入硅酸盐来改变活性，碳化稻壳作为覆盖剂，最后用耐火勺进行拔渣。渣可循环使用。此过程主要产生烟尘，烟尘经过现有布袋除尘器处理后经 15m 排气筒达标排放。

(2) 浇铸：铁水送往浇铸区浇铸成型。项目采用金属模具浇铸，模具为圆形或方形不等，规格、型号不等。在浇铸坑内将铁水浇铸进入金属模具中，并在浇铸坑内自然冷却，冷却后自然脱模。此过程主要产生浇铸废气，此过程产生的废气拟通过中频炉配套的布袋除尘器进行处理。

(3) 电渣炉重熔：经上步骤脱模后的坯件进入电渣炉。此步骤主要为提高产品质量的工艺过程，为新增设备及工艺。电渣炉是在一个通水冷却的铜制结晶器和水冷底板

形成的容器内进行生产的，结晶器内腔是按所熔铸零件外形制成的。基本原理是通电的自耗金属电极插在电渣内，利用电渣的电阻发热使电极端部熔化，熔化的金属液滴在重力作用下，通过渣子而在水冷的结晶器内凝固，随着熔化——凝固的过程持续进行，上面自耗电极逐渐熔化，下面的不断凝固，最终在结晶器内形成所需要的电渣锭。最终形成所需的模具材料坯。

此过程主要产生的大气污染为粉尘以及废渣，粉尘经脉冲布袋收除尘系统处理达标后经 15m 排气筒高空排放。废渣可全部作为保温材料使用，定期将不能使用的保温材料送至耐火厂粉碎，粉碎后再次回厂使用，无工业固体废物产生。

(4) 锻造加热：锻造前需对产品进行加热。主要产生 SO_2 、 NO_2 、烟尘等废气，由于产生量很少，直接经 15m 排气筒排放。

(5) 汽锤锻整变形：模具材料坯通过锻锤变形，形成客户所需要的形状。部分锻件需要进入退火炉调质，部分锻件需多次锻锤。锻锤过程中主要产生噪声。

(6) 退火：项目所使用的退火炉 1 个为电退火炉 2 个为燃气节能退火炉。燃气退火炉使用过程中会产生少量 SO_2 、 NO_2 、烟尘等废气，由于产生量很少，直接经 15m 排气筒排放。

(7) 表面打磨：对半成品进行表面抛光等处理。圆形模具直接经过扒皮机抛光，方形模具需用台式磨光机进行打磨，此过程主要会产生粉尘污染，粉尘经布袋除尘器收集后经 15m 排气筒高空排放。

表三 主要污染源、污染物处理和排放流程

主要污染源、污染物处理和排放流程

1、废水排放及治理

项目废水主要是生活污水，无生产废水，冷却水循环使用不外排。项目生活污水经隔油池及预处理池处理后进入污水管网后排入污水处理厂。

2、废气排放及治理

(1) 电渣炉废气

项目电渣炉在精炼过程产生一定量的含有烟尘的废气，每台电渣炉在炉口安装弧形集气罩，电渣炉产生的废气经集气罩收集后经二级脉冲布袋除尘器处理后再经 15m 高排气筒排放。

(2) 退火炉（热处理）尾气

项目新增一台电节能退火炉和一台天然气节能退火炉，电节能退火炉使用清洁能源，不产生大气污染物。项目的退火炉主要是消除原料应力，用天然气作燃料，排放的废气经 15m 高排气筒排放。新增的天然气退火炉为一备一用。

(4) 2000kg 锻造加热炉废气

项目锻造过程主要是锻造加热过程中产生的烟尘直接经 15m 高排气筒排放。

(5) 精整废气

①扒皮机粉尘

项目扒皮机产生生产过程产生金属粉尘，新增扒皮机接入原有扒皮机的现有排气筒，产生的粉尘收集后经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放。

②台式磨光机粉尘

项目新增 10 台台式磨光机接入原有扒皮机的现有排气筒，台式磨光机进行局部打磨，产生的粉尘收集后经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放。

③精剖、研磨、数控加工粉尘

项目的精剖、研磨、数控加工均在车间内进行，项目在精剖、研磨、数控加工过程中产生少量的金属粉尘，为无组织排放。

其余未收集的烟尘以无组织排放形式排放。

(6) 食堂油烟

项目食堂油烟经油烟净化器处理后排放。

3、噪声

项目噪声主要为抛光、线切割等设备噪声以及装卸噪声，通过选用低噪声设备，合理布置，厂房隔声，安装有减振基础。

4、固体废弃物排放及治理

项目运营过程中固体废物主要是机械加工产生的废钢材、铁屑、废油棉纱、废机油、污泥和生活垃圾等。

(1) 一般固废

- ①项目废钢材、铁屑集中堆放，回收利用。
- ②油棉纱等废弃物交由环卫部门统一清运。
- ③生活垃圾和污水处理设施产生的污泥交由环卫部门统一清运。

(2) 危险废物

项目产生的废机油交由什邡市开源环保科技有限公司处置，项目设有危废暂存间，设置有标识标牌。

5、地下水污染防治

项目固废暂存间、危废暂存间做了地面硬化，防渗漏处理；采取分区堆存，设置顶棚防雨，防止雨水淋洗，厂区暂存场仅作固废的临时堆场，不得作为永久堆存。危险废物单独容器分类别贮存，定期送有资质单位处理。无露天堆放，有效防止地下水污染。

表 6 本项目污染物排放情况

类别	污染源	污染物	源强		处理方式		备注
			环评预测	实际产生	环评要求	实际建成	
废气	电渣炉	烟尘（有组织）	/	0.011t/a	每台电渣炉在炉口安装弧形集气罩。采用6台电渣炉共用2套除尘系统。排放的废气经15m的排气筒达标排放（4#排气筒）	每台电渣炉在炉口安装弧形集气罩。电渣炉产生的废气经集气罩收集后经二级脉冲布袋除尘器处理后再经15m高排气筒排放	/
	退火炉	SO ₂ 、NO _x 、烟尘	少量	烟尘： 0.87t/a	天然气作燃料，二氧化硫、烟尘排放量小，直接经排气筒排放	与环评一致	
	锻造加热炉废气	SO ₂ 、烟尘	少量	烟尘： 2.93t/a	直接经排气筒排放	与环评一致	

	精整(扒皮机、磨光机)	粉尘	30mg/m ³ ;1.08 t/a	0.36t/a	布袋除尘器处理达标后排放	与环评一致	
	精剖、研磨、数控加工	粉尘	少量	少量	产生量小,粉尘散落在工件附近,排放量少,达标排放	无组织排放形式排放	
	食堂	油烟	1.6mg/Nm ³	0.97mg/m ³	油烟净化装置	与环评一致	
废水	生活废水	COD _{Cr} BOD SS NH ₃ -N	2400 m ³ /a	/	经隔油池+化粪池处理达到三级标准后排入石亭江污水处理厂	与环评一致	
固废	营运期	生活垃圾	7.5t/a	7.5t/a	由环卫部门统一清运	与环评一致	/
		废钢铁屑	25t/a	25t/a	回炉循环使用	与环评一致	
		污泥	少量	少量	由环卫部门统一清运	与环评一致	
		废机油	3.0t/a	3.0t/a	交由有资质单位处置	交由什邡市开源环保科技有限公司处置	
		含油棉纱	100kg/a	100kg/a	由环卫部门统一清运	与环评一致	
噪声	设备	厂界噪声	昼夜<65dB(A),夜间<55dB(A)	昼夜<65dB(A),夜间<55dB(A)	经隔声、降噪、减震处理、距离衰减	与环评一致	
其它	厂区绿化面积 9000 m ²				与环评一致		/
	必须设计环保机构,配备人员,监督管理污水、污物处理,必须配置必要的办公、人力及财务资源。				与环评一致		

6、环保设施(措施)及投资一览表

表 7 环保设施(措施)及投资一览表 单位:万元

序号	项目	环评预计		实际建成	
		处理措施	投资金额	处理措施	投资金额
	废气治理	电渣炉配置2台除尘器+4#排气筒(15m)	15	电渣炉配置3台除尘器+5#排气筒(15m)	25
		台式磨光机10台配置1台除尘器+1#排气筒(15m)	10	台式磨光机10台配置2台除尘器3#+7#排气筒(15m)	10
		3#扒皮机配置1台除尘器+2#排气筒(15m)	10	与环评一致	10
		新增天然气退火炉设置	1.0	与环评一致	1.0

		5#排气筒			
		2000kg锻造炉设置 6#排气筒	1.0	与环评一致	1.0
2	噪声 治理	设备减震措施	1.0	与环评一致	1.0
3	危废 处置	废机油 交有资质单位处理	3.0	与环评一致	2.0
		危废物收集容器	1.0	与环评一致	2.0
合计			42	/	52

表四 环评主要结论建议及环评批复

环评主要结论建议及环评批复

一、结 论

通过对该项目所在区域环境质量现状的评价及对项目施工期和运营期进行的环境影响分析，本评价工作得出以下结论：

1、产业政策符合性

本项目金属模具材料、精密模具生产制造属于中华人民共和国国家发展和改革委员会2011年第9号令《产业结构调整指导目录（2011年本）（2013年修正）》鼓励类中第十四大类“机械”中第三十一条“大型、精密模具”。符合国家产业政策导向，本项目经什邡市经济和信息化局川投资备【2017-510682-43-03-211010】JXQB-0797号备案。项目使用的设备无国家淘汰目录中规定的产品，项目生产引进的设备是符合国家产业政策要求。

2、选址规划

本项目位于什邡市经济开发区，根据四川什邡经济开发区规划，产业发展方向为：重点发展节能环保产业、金属冶炼、高端装备制造产业、新能源产业、新材料产业、新能源汽车产业等，本项目为精密模具制造企业，符合开发区总体规划要求，因此，该项目选址符合什邡市经济开发区总体规划，符合什邡市土地利用政策。

3、达标排放

本项目实施后，生活污水经处理后达标排放；场界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类区要求；工艺废气排放满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-96二级标准要求及《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二级标准，达标排放。固体废弃物得到有效处置。

4、污染治理措施的合理性和有效性

（1）施工期

对项目厂区施工期提出扬尘、噪声防护、施工废水治理等相关措施，可有效地控制施工期环境污染，措施可行。

（2）营运期

设计上噪声防治措施最大限度地利用厂房隔声，设备进行减震治理，同时突出优化总图布置，尽量避免噪声影响。措施可行。

项目产生的生活污水经污水处理设施处理后达标排放。措施合理、可行。

工艺废气处理达标后排放，措施合理、可行。

含油棉纱及拖布、废机油按照国家危险废弃物管理的规定，交送有危险废物处理资质单位处置，办理好有关转移手续，必须有废物处理的联单纪录；产生的废钢材、铁屑和金属粉尘回收利用；生活垃圾和污泥送环卫部门统一收集处置；措施合理、可行。

5、区域环境质量现状评价结论

(1) 环境空气质量现状

项目所在区域的环境空气质量满足《环境空气质量标准》(GB3095—2012)中的二级标准限值要求。

(2) 声学环境质量现状

各测点均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中3类标准要求(昼间65 dB(A)、夜间55 dB(A))，表明区域声环境质量现状良好。

(3) 地表水环境质量现状

园区接纳水体除总磷之外的各项指标均能满足地表水三类水域标准的要求，能够达到《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)中的III类标准。

6、项目环境影响评价结论

6.1 施工期的影响

施工期对环境的影响主要为扬尘、噪声和少量的废水。本项目施工期短，挖填方量小，施工过程只要严格按照建筑施工的有关规定，施工期对外环境的影响较小。随着施工期的结束，施工期对环境的影响也随之消除。

6.2. 营运期的影响

地表水：项目投入营运后，餐饮废水经隔油池处理后和生活污水一起经预处理池处理后通过园区市政管网进入灵江污水处理厂处理后达标排放，不会对地表水体产生明显影响。

大气环境：项目投入使用后，废气得到有效处理达标排放，不会对区域内环境空气质量造成明显影响。

固体废弃物：废钢材、铁屑、金属粉尘、污泥和生活垃圾、含油棉纱等固体废弃物，全部妥善处置，不会对环境产生明显影响。

声学环境：本项目营运后的主要噪声源是设备噪声，噪声源少，噪声值低，通过合理

布置噪声源、隔声、自然衰减等措施，使项目厂界噪声控制在标准范围内，对周边声学环境影响较小。

7、总量控制

本技改项目实施后全厂总量控制建议指标为：烟尘：1.83 t/a；

废水总量指标计入灵江污水处理厂总量中，污水处理厂总量指标参考指标为 COD：0.144t/a；氨氮 0.058t/a。

评价结论：本工程的建设符合国家产业政策以及什邡市城市总体规划要求，无明显环境制约因素。项目在认真落实环保资金及治污措施的前提下可以实现达标排放，所采用的环保措施技术经济可行，在完成以上各项措施的前提下本项目的建设从环境保护角度讲是可行的

二、建议

通过对本项目的工程分析和环境影响评价，提出以下几点建议：

1. 本项目实施后应保证足够的环保资金，以实施治污措施，做好项目建设的“三同时”工作，切实做到环保治理设施与生产同步进行。
2. 合理布置绿化，增大绿化面积
3. 加强工业卫生管理，选用低噪声设备，满足工业企业卫生标准的要求。

环评批复

一、项目建于四川什邡市经济开发区（北区）景山路，属于技改。主要建设内容及规模：在现有厂区内进行建设，新增锻锤、台式磨光机、电节能退火炉、电渣炉等配套设备，建成后年产金属模具材料、精密模具 1800 吨。项目投资 1000 万元，环保投资估算 42 万元，占总投资的 4.2%。

项目属《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》允许类，什邡市发展和改革委员会以川投资备[2017-519682-030211010]JXQB-0797 号予以备案。什邡市国土资源局出具了国有土地使用证（什国用（2011）第 00430 号），明确项目用地为工业用地，园区管网委员会同意项目入园，因此符合土地利用规划和园区总体规划。

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

二、项目建设和运营中应重点做好的工作

1、必须严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金，落实公司内部的环境管理部门人员和管理制度等工作，与项目同步开展环保相关设施的建设。

2、加强施工期环境管理，合理安排施工时段和施工场地布设，落实施工期各项环境保护措施，有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响，避免污染扰民。强化施工期水土保持工作，减少对区域生态环境的不利影响。

3、严格按照报告表的要求，落实各项废水处理设施建设。冷却水循环使用，不得外排；生活污水经预处理池处理后进入市政污水管网，进入园区污水处理厂进行处理。采取有效措施，做好防渗处理，防止污染地下水。落实各项废气处理设施，加强车间通风换气。电渣炉废气经除尘系统处理后由 15 米高排气筒达标排放；锻造加热炉废气由 15 米高排气筒达标排放；食堂油烟经油烟净化设施处理后达标排放。落实各项噪声治理措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废弃物（尤其是危险废物）暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染。

4、落实控制和减少无组织排放措施，加强管理，确保无组织排放监控点达标。

5、项目建设涉及安全和防护要求请按安全管理的相关和批复执行。加强管理，提高全体员工的环保意识和安全意识，定期根据生产实际情况，更新、完善全厂环境风险防范

措施，杜绝发生环境风险事故和安全事故。

6、今后如需要扩大生产规模或增加新项目必须按规定程序进行申报，否则将按照相关环保法规予以处罚。

三、项目建设必须严格执行配套建设的环境设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。

该报告表经批准后，如工程的性质、规模、地点或者防治污染的措施发生重大变动的，你公司应当重新报批报告表，否则不得实施建设。自报告表批准之日起，如工程超过5年未开工建设，报告表应当报我局重新审核。

四、项目竣工后，必须按规定程序申请竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可投入使用。否则，将按相关环保法律法规予以处罚。

五、请什邡市环境监察执法大队负责项目的环境保护监督检查工作。

表五 验收监测内容

验收监测内容

一、监测内容

受什邡新工金属材料有限公司委托，四川同佳检测有限责任公司于 2017 年 9 月 28-29 日、2018 年 2 月 26-27 日对“金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目”进行了环保竣工验收监测，具体监测内容如下：

1、废气监测

监测点位、监测项目、监测频次见下表：

表 8 废气采样点位、项目及频次

监测断面	监测点位	监测项目	频次
厂界	上风向设1个参照点，下风向布设3个监控点	颗粒物	3次/天，2天
	电渣炉除尘系统排气筒	烟尘	
	退火炉排气筒	烟尘	
	锻造加热炉排气筒	烟尘	
	扒皮机除尘器排气筒	颗粒物	
	台式磨光机除尘器排气筒	颗粒物	
	食堂油烟排气筒	饮食业油烟	1次/天，2天

2、噪声

监测点位：厂界外四周设置 4 个监测点位。

监测频次：厂界噪声在距厂界外 1 米处。

连续监测 2 天，每天昼间、夜间各监测 2 次。

二、监测工况及质控情况

(一) 验收监测期间工况监测

现场监测期间，项目生产正常、稳定，各项环保治理设施也正常运行。

表 9 监测期间生产负荷表 单位：吨

设计能力	监测日期			
	9.28	生产负荷	9.29	生产负荷
模具制造 6	5.25	87.5%	5.06	84.4%
备注	全年以 300 天计			

各生产装置的运行负荷均满足国家环保总局《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要

求（试行）》中要求的生产负荷，符合验收监测要求的75%及以上负荷要求。

(二) 质量控制和质量保证

1、严格按审查确定的验收监测方案进行监测。

2、及时了解工况情况，保证验收监测过程中工况负荷满足要求。

3、监测分析方法采用国家有关部门颁布标准分析方法，参加环保设施竣工验收监测采样和测试的人员，应按国家有关规定持证上岗。

4、现场采样和测试应严格按《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详细说明。

5、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，应首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。

6、噪声按《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的要求进行；测量前后测量仪器灵敏度标准值应符合规定，监测时应使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计。

7、废气采样环境、采样高度的要求按《环境监测技术规范》(大气部分)执行，分析方法执行《空气和废气监测分析方法》中规定的方法执行。

表 10 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：《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级标准				标准：《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级标准				
	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度值 (mg/m ³)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度值 (mg/m ³)
			排气筒 (m)	二级			排气筒 (m)	二级	
	颗粒物	120	15	3.5	1.0	120	15	3.5	1.0
	标准：执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2中二级标准				标准：执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2中二级标准				
	污染物	标准限值 (mg/m ³)			标准限值 (mg/m ³)				
	烟尘	200			200				
	标准：执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2中二级标准(金属熔炼炉)				标准：执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)二级标准(金属熔炼炉)				
污染物	标准限值 (mg/m ³)			标准限值 (mg/m ³)					

烟尘	150			150		
	标准：油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）			标准：油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）		
污染物	标准限值（mg/m ³ ）			标准限值（mg/m ³ ）		
饮食业油烟	2.0			2.0		
厂界噪声	标准：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准			标准：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准		
	昼间	65dB(A)	等效声级	昼间	65dB(A)	等效声级
	夜间	55dB(A)	等效声级	夜间	55dB(A)	等效声级

三、监测结果

1、废气监测

四川同佳检测有限责任公司 2017 年 9 月 28-29 日对项目废气进行了监测，结果见下表。

①有组织废气：

表 11 有组织废气监测结果表

监测点位	日期	监测项目	单位	监测结果		
				第一次	第二次	第三次
扒皮机除尘器排气筒	9月28日	颗粒物排放浓度	mg/m ³	21.3	21.8	20.5
		颗粒物排放速率	kg/h	7.00×10 ⁻²	7.07×10 ⁻²	6.82×10 ⁻²
	9月29日	颗粒物排放浓度	mg/m ³	22.7	20.6	21.9
		颗粒物排放速率	kg/h	7.27×10 ⁻²	6.94×10 ⁻²	6.92×10 ⁻²
台式磨光机除尘器排气筒	9月28日	颗粒物排放浓度	mg/m ³	23.1	23.7	22.4
		颗粒物排放速率	kg/h	7.98×10 ⁻²	8.38×10 ⁻²	7.64×10 ⁻²
	9月29日	颗粒物排放浓度	mg/m ³	21.0	24.5	23.1
		颗粒物排放速率	kg/h	7.34×10 ⁻²	8.53×10 ⁻²	7.78×10 ⁻²
退火炉排气筒	9月28日	烟尘排放浓度	mg/m ³	96.6	95.6	96.0
		烟尘排放速率	kg/h	0.190	0.183	0.181
	9月29日	烟尘排放浓度	mg/m ³	89.6	98.4	90.1
		烟尘排放速率	kg/h	0.175	0.185	0.171
锻造加热炉排气筒	9月28日	烟尘排放浓度	mg/m ³	106	99.9	99.1
		烟尘排放速率	kg/h	0.610	0.593	0.598

9月29日	烟尘排放浓度	mg/m ³	102	107	102
	烟尘排放速率	kg/h	0.599	0.658	0.609

由以上监测数据可知，颗粒物最大值 24.5mg/m³ 符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准有组织排放监控浓度限值。(颗粒物 120mg/m³)。烟尘最大值 107mg/m³ 符合《工业炉窑大气污染物排放标准》GB9078-1996 表 2 中有组织排放监控浓度限值。(烟尘 200mg/m³)

表 12 饮食业油烟监测结果表 单位：mg/m³

项目	点位	日期	监测结果
饮食业油烟	食堂油烟排气筒	9月28日	0.980
		9月29日	0.952

由以上监测数据可知，饮食业油烟最大值 0.980mg/m³ 符合执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) 排放监控浓度限值。(饮食业油烟 2.0mg/m³)

②无组织废气:

表 13 无组织废气监测结果表 单位：mg/m³

监测项目	日期	监测点位	排放浓度		
			第一次	第二次	第三次
颗粒物	9月28日	上风向西南 1#	0.133	0.133	0.145
		下风向东北 2#	0.266	0.247	0.248
		下风向东 3#	0.227	0.208	0.210
		下风向北 4#	0.284	0.266	0.268
	9月29日	上风向东北 1#	0.132	0.114	0.114
		下风向西南 2#	0.282	0.265	0.266
		下风向西 3#	0.244	0.227	0.229
		下风向南 4#	0.225	0.208	0.209

由以上监测数据可知，颗粒物最大值 0.284mg/m³ 符合《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。(颗粒物 1.0mg/m³)

2、废气监测

四川同佳检测有限责任公司 2018 年 2 月 26-27 日对项目废气进行了监测，结果见下表。

表 14 有组织废气监测结果表

监测点位	日期	监测项目	单位	监测结果		
				第一次	第二次	第三次
电渣炉脉冲布袋除尘器排气筒	2 月 26 日	烟尘排放浓度	mg/m ³	0.917	0.891	0.873
		烟尘排放速率	kg/h	2.47×10 ⁻³	2.44×10 ⁻³	2.34×10 ⁻³
	2 月 27 日	烟尘排放浓度	mg/m ³	0.891	0.876	0.901
		烟尘排放速率	kg/h	2.36×10 ⁻³	2.38×10 ⁻³	2.37×10 ⁻³

由以上监测数据可知，烟尘最大值 0.873mg/m³ 符合《工业炉窑大气污染物排放标准》GB9078-1996 表 2 中有组织排放监控浓度限值。（烟尘 150mg/m³）

3、噪声监测

四川同佳检测有限责任公司 2017 年 9 月 28-29 日对项目厂界噪声进行监测，厂界噪声监测结果见下表。

表 15 噪声监测结果表 单位：dB(A)

点位	2017 年 9 月 28 日				2017 年 9 月 29 日			
	昼间		夜间		昼间		夜间	
1#	55.9	54.6	44.3	45.7	54.4	54.8	46.0	45.8
2#	53.7	55.1	43.6	44.3	53.9	54.3	44.1	43.3
3#	56.7	56.2	45.3	43.4	56.0	56.0	47.5	47.2
4#	54.2	53.3	44.8	42.4	55.2	53.5	45.6	44.0

监测结果表明，该项目昼间、夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。（标准限值昼间 65 LeqdB (A)、夜间 55 LeqdB (A)）

表六 环保检查结果

该项目按照国家有关环境保护的法律法规，进行了环境影响评价履行了建设项目环境影响审批手续。

1、废水处理与排放

项目废水主要是生活污水，无生产废水，冷却水循环使用不外排。项目生活污水经隔油池及预处理池处理后进入污水管网后排入污水处理厂。

2、废气处理与排放

(1) 电渣炉废气

项目电渣炉在精炼过程产生一定量的含有烟尘的废气，每台电渣炉在炉口安装弧形集气罩，电渣炉产生的废气经集气罩收集后经二级脉冲布袋除尘器处理后再经 15m 高排气筒排放。

(2) 退火炉（热处理）尾气

项目新增一台电节能退火炉和一台天然气节能退火炉，电节能退火炉使用清洁能源，不产生大气污染物。项目的退火炉主要是消除原料应力，用天然气作燃料，排放的废气经 15m 高排气筒排放。新增的天然气退火炉为一备一用。

(4) 2000kg 锻造加热炉废气

项目锻造过程主要是锻造加热过程中产生的烟尘直接经 15m 高排气筒排放。

(5) 精整废气

①扒皮机粉尘

项目扒皮机产生生产过程产生金属粉尘，新增扒皮机接入原有扒皮机的现有排气筒，产生的粉尘收集后经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放。

②台式磨光机粉尘

项目新增 10 台台式磨光机接入原有扒皮机的现有排气筒，台式磨光机进行局部打磨，产生的粉尘收集后经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放。

③精剖、研磨、数控加工粉尘

项目的精剖、研磨、数控加工均在车间内进行，项目在精剖、研磨、数控加工过程中产生少量的金属粉尘，为无组织排放。

其余未收集的烟尘以无组织排放形式排放。

(6) 食堂油烟

项目食堂油烟经油烟净化器处理后排放。

3、噪声处理措施

项目生产设备均布置在厂房内，经距离衰减、减震后厂界噪声昼间 53.3-56.7dB(A)，夜间 42.4-47.5dB(A) 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值的要求(昼间 65dB(A)、夜间 55 dB(A))。

4、固废处理措施

项目运营过程中固体废物主要是机械加工产生的废钢材、铁屑、废油棉纱、废机油、污泥和生活垃圾等。

(1) 一般固废

- ①项目废钢材、铁屑集中堆放，回收利用。
- ②油棉纱等废弃物交由环卫部门统一清运。
- ③生活垃圾和污水处理设施产生的污泥交由环卫部门统一清运。

(2) 危险废物

项目产生的废机油交由什邡市开源环保科技有限公司处置，项目设有危废暂存间，设置有标识标牌。

5、环保管理制度及人员责任分工

公司设立有专门人员，负责全公司的生产安全和环保管理工作，并依照国家法律法规制定了环保专项管理制度，贯彻执行国家法律法规及环保政策，符合国家环境保护要求。

6、环保设施运行、维护情况

验收监测期间项目除尘装置等环保设施工作正常。公司设有专人定期检查设施的运行情况。

7、环保审批手续及“三同时”执行情况检查

项目经什邡市发展和改革局以川投资备【2017-510682-43-03-211010】JXQB-0797 号文立项。项目执行环境影响评价制度和环保“三同时”管理制度，其环境影响评价报告表于 2017 年 9 月由重庆国咨环境影响评价有限公司完成编制，2017 年 9 月 26 日什邡市环境保护局以什环审批[2017]190 号文对该环评报告表予以审查批复。项目于 2011 年 1 月开工建设，2013 年 5 月完成建设。经现场检查，项目环评批复同意建设的主体工程及配套的环境保护设施基本建成，项目各项环保设施已按设计要求与主体工程同时建成并投入运行。

8、排污口规范化整治检查

项目内实行雨污分流，生活污水经化粪池处理后用于农田。

9、环保档案管理检查

项目所有环境保护资料保管完整，设有兼职人员管理。

10、环境风险应急预案及风险防范措施检查

公司成立有风险事故应急管理机构，制定有风险应急预案，配备了相应的应急物资。

11、环评批复及公司落实情况

表 16 环评批复及公司落实情况

编号	环评批复	执行情况
1	必须严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金，落实公司内部的环境管理部门人员和管理制度等工作，与项目同步开展环保相关设施的建设。	已落实 项目已建立相关的环保管理制度。
2	加强施工期环境管理，合理安排施工时段和施工场地布设，落实施工期各项环境保护措施，有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响，避免污染扰民。强化施工期水土保持工作，减少对区域生态环境的不利影响。	已落实 施工期已结束，项目施工期严格按照相关环保规定进行建设，无相关遗留环境问题。
3	严格按照报告表的要求，落实各项废水处理设施建设。冷却水循环使用，不得外排；生活污水经预处理池处理后进入市政污水管网，进入园区污水处理厂进行处理。采取有效措施，做好防渗处理，防止污染地下水。落实各项废气处理设施，加强车间通风换气。电渣炉废气经除尘系统处理后由 15 米高排气筒达标排放；锻造加热炉废气由 15 米高排气筒达标排放；食堂油烟经油烟净化设施处理后达标排放。落实各项噪声治理措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废弃物（尤其是危险废物）暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染。	项目废水主要是生活污水，无生产废水，冷却水循环使用不外排。项目生活污水经隔油池及预处理池处理后进入污水管网后排入污水处理厂。 项目电渣炉在精炼过程产生一定量的含有烟尘的废气，每台电渣炉在炉口安装弧形集气罩，电渣炉产生的废气经集气罩收集后经二级脉冲布袋除尘器处理后再经 15m 高排气筒排放。 项目新增一台电节能退火炉和一台天然气节能退火炉，电节能退火炉使用清洁能源，不产生大气污染物。项目的退火炉主要是消除原料应力，用天然气作燃料，排放的废气经 15m 高排气筒排放。新增的天然气退火炉为一备一用。 项目锻造过程主要是锻造加热过程中产生的烟尘直接经 15m 高排气筒排放。 项目扒皮机产生生产过程产生金属粉尘，新增扒皮机接入原有扒皮机的现有排气筒，产生的粉尘收集后经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放。 项目新增 10 台台式磨光机接入原有扒皮机的现有排气筒，台式磨光机进行局部打磨，产生的粉尘收集后经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放。 项目的精剖、研磨、数控加工均在车间内进行，项目在精剖、研磨、数控加工过程中产生少量的金属粉尘，为无组织排放。 其余未收集的烟尘以无组织排放形式排放。 项目食堂油烟经油烟净化器处理后排放。

		<p>项目废钢材、铁屑集中堆放，回收利用。 油棉纱等废弃物交由环卫部门统一清运。 生活垃圾和污水处理设施产生的污泥交由环卫部门统一清运。</p> <p>项目产生的废机油交由什邡市开源环保科技有限公司处置，项目设有危废暂存间，设置有标识标牌。</p>
4	落实控制和减少无组织排放措施，加强管理，确保无组织排放监控点达标。	已落实 严格执行了相关环保措施。
5	项目建设涉及安全和防护要求请按安全管理的相关和批复执行。加强管理，提高全体员工的环保意识和安全意识，定期根据生产实际情况，更新、完善全厂环境风险防范措施，杜绝发生环境风险事故和安全事故。	已落实 项目建有完善的风险应急预案，配有相应的应急措施。
6	今后如需要扩大生产规模或增加新项目必须按规定程序进行申报，否则将按照相关环保法规予以处罚。	已落实

表七 监测结论及建议

验收监测结论:

什邡新工金属材料有限公司“金属模具材料、模具、精密铸造生产线技术改造项目”严格执行了环境影响评价制度和“三同时”制度，环境保护管理制度健全，人员责任分明，确保了各项环保措施的有效执行。试运行期间各环保设施运行正常，验收监测期间外排各种污染物的浓度和排放量达到此次验收监测标准限值的要求。建议通过验收。

建议:

- 1、加强环保设施的管理及维护，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保各项污染物长期、稳定达标排放；
- 2、加强危险废物的管理；
- 3、加强管理，提高全体员工的环保意识和安全意识，注意风险防范，防止发生污染和安全事故。