

成都阿诺刀具有限公司“刀具研发制造项目” 竣工环境保护验收意见

2021年5月26日，成都阿诺刀具有限公司根据“刀具研发制造项目”竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，参加环保验收的有建设单位成都阿诺刀具有限公司、验收监测单位四川中衡检测技术有限公司及3名专家（验收组签到表附后），验收组意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园科兴路西段188号，项目设计年产铣刀20000支、钻头15000支。主要建设内容为主体工程、公辅工程、环保工程、办公及生活设施、仓储工程等。验收监测期间，项目实际年产铣刀20000支、钻头15000支。

（二）建设过程及环保审批情况

项目与2021年3月开工建设，2021年4月建成投运；2021年3月委托四川中衡科创安全环境科技有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2020年12月31日，成都市温江区生态环境局以温环承诺环评审[2020]122号文下达了审查批复。

（三）投资情况

项目总投资300万元，环保设施投资18.5万元，环保投资占总投资比例为6.2%。

（四）验收范围

主体工程（生产车间）、公辅工程（供电、供水、排水）、环保工程（污水处理设施、一般固废暂存间、危险废物暂存间）、办公及生活设施（办公室、卫生间）、仓储工程（库房、磨削液库房）。以及项目环保设施建成情况及运行效果、企业环境管理情况。

二、工程变动情况

（1）环评中设备：钝化机：2台；实际设备：钝化机：1台。

以上变动不界定为重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

本项目运营期间的主要废水为办公产生的生活污水；员工洗手废水；车间清洁废水；设备循环添加水。

治理措施：

①生活污水：本项目员工生活污水依托孵化园二期预处理池处理，处理后经园区污水管网排入温江区科技园污水处理厂处理，经污水处理厂处理后排入杨柳河。

②员工洗手废水、车间清洁废水：本项目员工洗手废水、车间清洁废水经洗手池处设置的1座油水分离器隔油后排入孵化园二期预处理池处理，处理后经园区污水管网排入温江区科技园污水处理厂，经污水厂处理后排入杨柳河。

③设备循环添加水：本项目线切割机使用切削液需添加水，这部分循环添加水在设备内部循环使用，不外排。

(二) 废气

本项目运营期间废气污染物主要为打磨粉尘、手工钝化粉尘、机械钝化粉尘。

治理措施：

打磨粉尘：本项目针对线切割后，有10%的工件会进行砂轮机粗磨，打磨过程中产生的打磨粉尘通过自然沉降+厂房阻隔+自然通风措施无组织排放，沉降的金属颗粒收集后作为一般固废处置。

手工钝化粉尘：本项目针对精磨加工后，会进行手工钝化，手工钝化过程中产生的手工钝化粉尘通过自然沉降+厂房阻隔+自然通风措施无组织排放，沉降的金属颗粒收集后作为一般固废处置。

机械钝化粉尘：本项目针对手工钝化后的工件，需使用机械进行钝化以去除工件表面的金属颗粒，该过程置于密闭的钝化砂箱中进行，机械钝化过程中产生的机械钝化粉尘在密闭的空间沉降后，收集于钝化砂箱中，作为磨料循环使用。

(三) 噪声

本项目的运营期间噪声主要来自于线切割机、磨床、空压机等设备运行时产生的设备噪声。

治理措施：①在满足工艺生产条件的前提下，优先选择低噪声设备，从噪声源头上降低噪声的污染；②合理布局，距离衰减，各生产设备均布置在车间内，利用厂房进行隔声；③空压机设置在独立的空压机房内，基础减震；④加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

（四）固体废物

项目营运期产生的固体废物主要为：

一般废物：废金属、废包装材料、废砂轮片、废钢刷。

废金属、废包装材料、废砂轮片、废钢刷集中收集后定期外售废品回收站。

危险废物：油水分离器浮油、含油抹布、废油桶、磨泥、废滤布。

油水分离器浮油、含油抹布、废油桶、磨泥、废滤布等分类暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处置。

（五）地下水防渗

本项目为机械加工项目。地下水环境影响主要是使用油类的机械设备附近地面、危险废物暂存间等。

地下水防治措施：

（1）源头控制

①定期对危废暂存间及生产车间进行检查和维护，一旦发现裂缝、裂隙、应立即进行修补，确保防渗措施的完整性、密闭性和连续性，确保防渗效果。

②排水管网定期巡检，杜绝运营过程中污水的“跑、冒、滴、漏”现象。

③严格加强厂区环境管理，严禁固废乱堆乱弃。

（2）分区防渗

重点防渗区：

危废暂存间：危废暂存间内地面采用抗渗混凝土+一层环氧树脂地坪漆防渗层，在危险废物暂存桶下方设置金属托盘，暂存间设置围堰截堵，并设置单独的房间进行防风、防雨。

磨削液库房：磨削液房地面采用抗渗混凝土+一层环氧树脂地坪漆防渗层，并在磨削液桶下方设置金属托盘。

涉切削液及磨削液的设备安装位置：地面采用防渗混凝土+一层环氧树脂地坪漆防渗层，并在设备下方设置金属接油盘。

一般防渗区：除重点防渗区以外的区域为一般防渗区，一般防渗区采用抗渗混凝土+环氧树脂地坪漆。

四、环保设施调试效果

根据四川中衡检测技术有限公司编制的《建设项目竣工环境保护验收监测报告表》（中衡检测验字[2021]第 37 号），验收监测结果如下：

1、废水：验收监测期间，项目废水总排口所测氨氮、总磷监测结果符合《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值，悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量、石油类及 pH 监测结果满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

2、废气：验收监测期间，布设的 4 个无组织浓度排放监控点颗粒物监测结果满足《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。

3、噪声：验收监测期间，项目测点处所测昼间厂界噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类功能区标准限值。

4、固体废弃物排放情况：验收监测期间，项目产生的废金属、废包装材料、废砂轮片、废钢刷集中收集后定期外售废品回收站；油水分离器浮油、含油抹布、废油桶、磨泥、废滤布等分类暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处理。

5、总量控制：

根据环评报告及批复，本次扩建后全厂的总量控制指标：

废水污染物排放量：COD：0.16t/a；NH₃-N：0.0144t/a；总磷：0.0026t/a。

本次验收监测废水实际排放量：COD：0.107t/a；NH₃-N：0.0061t/a；总磷：0.00057t/a。小于环评总量控制指标。

废气：项目总悬浮颗粒物为无组织排放，因此本次验收未对总悬浮颗粒物的排放量进行核算。

五、工程建设对环境的影响

根据本次验收监测结果，本项目工程建设对周边环境影响较小，本项目营运期间，固废能够有效处置，废水、废气、厂界噪声能够实现达标排放。

六、验收结论

综上所述，成都阿诺刀具有限公司执行了环境影响评价法和“三同时”制度。经过验收调查监测，落实了环评及批复要求的各项污染治理措施，具备建设项目竣工环境保护验收技术规范的要求，通过竣工环保验收。

七、后期注意事项及补充完善意见

- 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、加强各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。
- 3、本次验收只针对项目目前的建设内容、场地及规模等，项目后期若涉及到变更，须另行环保手续。

八、验收人员信息

见验收人员信息表。

验收组：

甲吉
陈晓青

王玲玲

何进

高平
朱磊



成都阿诺刀具有限公司“刀具研发制造项目”

竣工环境保护验收小组人员签到表

序号	姓名	单位名称	职务/职称	电话	备注
1	罗世	成都阿诺刀具有限公司	经理	13348924240	建设单位
2	陈晓清	成都阿诺刀具有限公司	行政	17608299667	建设单位
3	王琴玲	成都市生态环境局	高工	13881786729	专家
4	何	中国环境工程设计研究院	高级工程师	18980775680	专家
5	何明	成都市环境检测中心	主任	13678163515	专家
6	朱磊	四川中衡检测技术有限公司	技术	19983346862	监测单位
7					
8					
9					
10					

