

数字化焊接设备制造项目

竣工环境保护验收

监测报告

建设单位：成都埃尔法焊割设备有限公司

监测单位：四川华皓检测技术有限公司

编制单位：四川信诚朗科环保科技有限公司

二〇二〇年八月

建设单位：成都埃尔法焊割设备有限公司

法人代表：陈波

编制单位：四川信诚朗科环保科技有限公司

法人代表：李晓燕

建设单位

电话：17828040958

地址：成都市青白江区清泉大道

6668号（欧洲产业城）A3栋

编制单位

电话：15760079936

地址：成都市高新区盛安街401号

凯旋南城A座1904

附表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目外环境关系图

附图 3 项目平面布置及环保设施位置图

附图 4 项目监测布点图

附件

附件 1 环评批复

附件 2 验收监测报告

附件 3 营业执照

附件 4 污水清运协议

附件 5 承诺书

目 录

表一	建设项目基本概况.....	3
表二	建设项目工程概况.....	5
表三	主要污染物的产生、治理及排放.....	13
表四	环评主要结论及环评批复.....	19
表五	验收执行标准.....	20
表六	验收监测结果及评价.....	22
表七	环境管理检查.....	28
表八	验收监测结论与建议.....	29

一、项目基本情况

本项目名称为数字化焊接设备制造项目，建设性质为新建，建设单位为成都埃尔法焊割设备有限公司，建设地点位于成都市青白江区清泉大道 6668 号（欧洲产业城）A3 栋。本项目与成都市青白江区欧洲产业城管理委员会、成都青白江蓉欧园区运营管理有限公司签订三方协议，租用成都市青白江区欧洲产业城蓉欧智能制造产业园标准化厂房约 11532 平方米，配置等离子负载柜、焊接设备测试台、螺杆式空压机等设备，采购原料各类元器件、外壳、电缆等，建设了大机生产线、线束生产线、调试生产线、装配生产线和包装生产线，形成年产焊机 12 万台的生产能力。

2019 年 5 月湖北黄环环保科技有限公司编制完成了《成都埃尔法焊割设备有限公司数字化焊接设备制造项目环境影响报告表》，2019 年 6 月 11 日成都青白江生态环境局出具了《成都市青白江生态环境局关于成都埃尔法焊割设备有限公司数字化焊接设备制造项目环境影响报告表的批复》（青环承诺环评审〔2019〕30 号），同意项目环境影响报告表中列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。2019 年 6 月 13 日，《成都埃尔法焊割设备有限公司数字化焊接设备制造项目环境影响报告表》通过成都市青白江生态环境局主持召开的技术评估复核会。

项目于 2019 年 7 月开工建设，2019 年 11 月完工试运行。2020 年 3 月，四川信诚朗科环保科技有限公司受成都埃尔法焊割设备有限公司委托对“成都埃尔法焊割设备有限公司数字化焊接设备制造项目”进行项目竣工环境保护验收。根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）、《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）的规定和要求，我公司于 2020 年 3 月 16 日和 4 月 7 日组织技术人员进行了现场踏勘，收集了相关资料，根据现场踏勘资料编制了《数字化焊接设备制造项目竣工环境保护验收监测方案》。根据监测方案和相关技术规范，四川华皓检测技术有限公司 2020 年 07 月 20 日至 21 日进行了现场调查和监测，并根据监测、调查结果，编制了本验收监测报告表。

本项目建设内容包括主体工程、环保工程、辅助工程、仓储工程、公用工程和办公及生活设施等。目前，项目主体工程和环保设施运行正常，生产负荷满足验收监测要求，具备竣工验收监测条件。

二、验收监测范围与内容

1、验收监测范围

本次验收针对建设现状进行验收，验收监测范围是成都埃尔法焊割设备有限公司位于青白江区清泉大道 6668 号（欧洲产业城）A3 栋的数字化焊接设备制造项目已建的环保设施。

2、验收监测内容

- (1) 废气排放监测；
- (2) 污水处理和设施运行情况检查；
- (3) 噪声监测；
- (4) 固体废弃物处置情况；
- (5) 环境管理检查。

表一 建设项目基本概况

建设项目名称	数字化焊接设备制造项目				
建设单位名称	成都埃尔法焊割设备有限公司				
建设项目主管部门	成都市青白江生态环境局				
建设项目性质	新建(√) 改扩建() 技改() 迁建()				
主要产品名称	焊机				
设计生产能力	12万台/年				
实际生产能力	12万台/年				
环评时间	2019年5月	开工日期	2019年7月		
建成时间	/	现场监测时间	2020.07.20—07.21		
环评报告表 审批部门	成都市青白江生态环 境局	环评报告表 编制单位	湖北黄环环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	5000万元	环保投资总概算	40.3万元	比例	0.81%
实际总投资	5000万元	实际环保投资	25.75万元	比例	0.52%
建设项目地址	成都市青白江区清泉大道6668号(欧洲产业城)A3栋				
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》(2015年1月1日起实施) 2、《中华人民共和国环境影响评价法》(2016年6月1日起实施) 3、《建设项目环境保护管理制度》(2017年10月1日起实施) 4、《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2017年9月1日起实施) 5、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(2017年11月22日起实施) 6、《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) 7、湖北黄环环保科技有限公司《数字化焊接设备制造项目环境影响报告表》(2019年6月);				
验收监测执行标准	1、废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级排放标准。 《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B				

	<p>级标准。</p> <p>2、废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)</p> <p>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)中3类标准。</p> <p>4、固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)标准要求；危险废物处置执行《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18599-2001)。</p>
--	---

表二 建设项目工程概况

一、地理位置及外环境关系

成都市青白江区欧洲产业城蓉欧智能制造产业园位于青白江区清泉大道 6668 号，位于欧洲产业城东北部，东邻清泉大道，西邻香林路，北邻三洲路，南抵桤木河，占地面积 517.34 亩，包含 26 栋单体建筑的标准化厂房，2 栋倒班宿舍，1 栋综合服务区，1 栋办公大楼。园区外环境关系如下：

东面：120m 处为华鼎国联四川动力电池有限公司（在建）；910m 处为廖家大院居民点；

东南面：232m 处为华鼎国联四川电池材料有限公司；934m 处为待建空地；

南面：50m 处为待建标准化厂房；590m 处为待建空地；1.16km 处为清泉镇；

西面：50m 处为待建标准化厂房；2.9km 处为福洪镇；

北面：424m 处为秦家湾居民点；551m 处为龙洞村；570m 为周家院子居民点。

本项目拟建地位于成都青白江蓉欧园区运营管理有限公司标准化厂房内，项目位于成都市青白江区清泉大道 6668 号（欧洲产业城）A3 栋（经度：104.377887；纬度：30.772729），根据现场踏勘项目北紧邻货运主干路，出入口接城市主干道—三洲路；东邻货运次干路，出入口接城市主干道—清泉大道；南邻货运主干路，出入口接城市次干道—云顶大道；西紧邻货运主干路，出入口接城市次干道—香林路。地理位置优越，交通便利。项目外环境关系如下：

东面：与 A-1 现状空置标准化厂房相邻，88m 处为园区货运次干路，101m 处为 R-欧蓉智谷大楼（园区管委会办公地点），230m 处为城市主干道—清泉大道。东北面 100m 为邻里中心（球类运动场地，包括足球场、篮球场、羽毛球场、乒乓球桌）。

南面：与 A-2 厂房相邻，已入驻企业为成都润亿达净水有限公司主要生产环保水处理设备，85m 处为园区货运主干路，155m 处为桤木河支流，170m 处为桤木河滨水广场，320m 处为城市次干道—云顶大道；

西面：相邻货运主干路，45m 处为 Q-综合服务区，135m 处为 Q-宿舍区，235m 处为标准化厂房。西南面 110m 处为标准化厂房。西北面 110m 为标准化厂房。

北面：25m 处 D 栋标准化厂房，为康佳集团，建设 4 条彩电及多元化产品自动化生产示范线（含模组）；175m 处为城市主干道—三洲路；40m 处为 B 栋标准化厂房，现状为五冶指挥部；140m 处为 C 栋标准化厂房，C-2 栋已入驻企业为成都济盛永新材料有限责任公司“年分切 500 吨塑料薄膜生产线项目”；成都诚槟美精密机械有限公司“鑫槟美精密加工成

都服务中心项目”；成都绿牧天下农业科技有限公司“澳洲农副土特产品进出口加工基地项目”（进口农副产品包装后外售，仅做包装）。根据外环境可知，周边均为相关产业和轻工业，不涉及基本农田保护区、自然保护区、风景名胜区等环境敏感区域，项目周边环境与本项目之间无明显制约关系，与外环境关系相容。

项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 3，项目平面布置情况见附图 4。

二、产品方案

表 2-1 产品方案

产品	年产量	单位	备注
焊机	12 万	台	其中外壳、冷却风扇、连接端子、铝合金散热器、电力模块、电子元器件、PCB 板、显示仪表、输出电抗器、控制变压器均为外购，项目只进行控制面板组装（锡焊加工）、线束、主变压器制造，整机组装。
			
			

部分型号产品图示

三、职工劳动定员及生产制度

本项目劳动定员 200 人，年工作 300 天，白班制。

四、项目变动情况

1、未设置 SMT、DIP 生产线

由于标准化厂房地面达不到 SMT、DIP 生产线要求的洁净车间地面要求且无法进行适应性改造，因此未建设 SMT、DIP 生产线，相应 SMT 贴片与 DIP 插件在原材料商处加工完成购入成品，无乙醇擦拭工序，项目仅进行组装、调试，不再产生乙醇废气。

2、危废暂存间

不再产生乙醇废气，故无废循环水产生，不收集和暂存废循环水且不合格电路板返回供应商，无废电路板产生，故未设置危废暂存间。

3、平面布置优化

项目实际建设中，由于 4F 未建设 SMT、DIP 生产线，为优化平面布置，将 2、3F 的线束、调试、组装线分别拆分一部分建设到 4F，以便有剩余空间布置成品、原料、包材仓储区。调整平面布置后，未新增污染物，就近仓储便于生产，且做到充分利用空间，无新增环境不利影响。

根据《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》(环办[2015]52 号)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者一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利于环境造成影响加重）的，界定为重大变动，属于重大变动的应重新报批环境影响评价文件。

成都埃尔法焊割设备有限公司数字化焊接设备制造项目采购原料各类元器件、外壳、电缆等，建设大机生产线、线束生产线、调试生产线、装配生产线、包装生产线，经现场勘查，项目建设性质、规模、地点与环评报告和环评批复内容一致，由于标准化厂房地面限制，未建设 SMT 贴片以及 DIP 插件生产线，外购电路板无乙醇擦拭工序，无乙醇废气产生，不合格电路板返回原厂无废电路板产生，相应未设置喷淋塔、未设置危废暂存间，优化平面布局将 2、3F 的组装、调试线一部分移至 4F。整体上，调整后项目没有乙醇废气产生、没有危险废物产生，减少了污染物，减轻了环境影响，组装工艺未发生变动相应的环境保护措施未发生变动，因此以上变动不属于重大变动。

五、项目投资

本项目实际总投资 5000 万，其中环保投资 25.75 万元，占工程总投资的 0.52%。

六、建设项目组成及主要环境问题

表 2-2 验收项目建设内容

序号	类型		环评/初级审批项目内容	实际建设情况	备注
1	建设规模		年生产焊机 12 万台	年生产焊机 12 万台	本次验收内容
2	主体工程	SMT、DIP、主变、线束加工区	位于 4F。建筑面积 600m ² 。主要为控制面板加工，印刷、贴片、焊接，内置印刷机、贴片机、回流焊、波峰焊、AOI、干燥柜、老化箱、风淋室；主变、线束加工，主要为人工铜线缠绕、包绝缘材料、缠绕铁芯；	由于地面达不到相应洁净车间地面要求且无法进行适应性改造，因此未建设 SMT、DIP 生产线，4F 最终为装配、调试生产线和仓库。	本次验收内容
		焊机装配	位于 1、2、3F。建筑面积约 1600m ² 。	与环评一致	本次

数字化焊接设备制造项目竣工环境保护验收监测表

		区	主要为外购元器件、外壳等整机组装、测试。其中 1F 主要为配电房、焊机测试实验室、大机调试区、返修区、待装打包成品区、大机组装生产线；2、3F 主要为焊机装配，试焊台、调试、6路老化、半成品堆放等，车间安装有风管加强通风。		验收内容
3	辅助工程	办公室	位于 4F，建筑面积约 100m ² ，用于办公。	与环评一致	/
		门禁、更衣室	位于 4F，建筑面积门禁区约为 6m ² ，更衣室约为 20m ² ，用于员工工作区前的准备。		/
		实验室	100m ² ，用于测试组装好的焊接设备		/
		配电房	位于 1F，建筑面积约为 50m ²		/
		连廊	2F、3F、4F 连廊，分别约 190m ² ，2F 分布有开发室、外贸主管、培训室、品控部、技术间、茶水间；3F 分布有财务部、会谈室、总经理室、策划部、行政部、接待室、物控部、茶水间；4F 分布有休闲区、展示柜、洽谈区、咖啡吧、茶水间；		2F、3F、4F 连廊，分别约 190m ² ，2F 分布有开发室、外贸主管、培训室、品控部、技术间、茶水间；3F 分布有财务部、会谈室、总经理室、策划部、行政部、接待室、物控部、茶水间；4F 分布有办公区和仓库；
4	生活设施	食堂	依托成都青白江蓉欧园区已建的食堂	与环评一致	/
		厕所	员工如厕，分男女卫，项目东、西两侧各 46.8m ² 。	与环评一致	/
5	仓储	原料仓库	4 个，每层楼各一个面积约 200m ² ，用于原料储存。	与环评一致	本次验收内容
		电子仓库	1 个，位于 4F 面积约 300m ² ，用于控制面板的储存。	与环评一致	本次验收内容
		成品仓库	3 个，1F、2F、3F 各一个面积约 300m ² ，用于产品储存。	与环评一致	/
6	公用工程	供电	市政电网供电	与环评一致	/
		供水	市政自来水管网给水	与环评一致	/
7	环保工程	废水	生活污水和拖布清洗废水依托园区预处理池进行处理，处理以后排放至欧洲产业城污水净化厂	与环评一致	本次验收内容
		废气	项目产废气点集气罩收集，负压抽风聚集经布袋除尘器+喷淋塔+15m 排气筒	由于未设置 SMT、DIP 生产线无乙醇废气产生，因此未设置喷淋塔，实际措施为项目产废气点集气罩收集，负压抽风聚集经布	本次验收内容

				袋除尘器+15m 排气筒	
	噪声	基础减震、厂房隔声、距离衰减		与环评一致	本次验收内容
	固废	设置规范化危废暂存间 4m ² ，用于危废暂存，交有资质单位处理		由于未建设 SMT、DIP 生产线无乙醇废气产生，因此未设置喷淋塔，无循环废水产生且不合格电路板返回供应商，无废电路板产生，因此未设置危废暂存间。	/
		废包装材料分类收集后外售废品回收站		与环评一致	本次验收内容
		废边角料收集后外售废品回收站		与环评一致	本次验收内容
		废焊丝收集后外售废品回收站		与环评一致	本次验收内容
		不合格控制面板补焊后回用		由于未设置 SMT、DIP 生产线因此无不合格控制面板产生	/
		生活垃圾定期由环卫部门清运		与环评一致	本次验收内容
	地下水	分区防渗，危废暂存间（4m ² ）1 个，危废暂存间地面采取“三防”处理		由于未建设 SMT、DIP 生产线无乙醇废气产生，因此未设置喷淋塔，无循环废水产生且不合格电路板返回供应商，无废电路板产生因此未设置危废暂存间。	/

七、主要设备清单

项目主要设备清单见表 2-3。

表 2-3 主要设备一览表

功能说明	环评情况			实际建设情况
	设备名称	型号规格	数量	
4F 控制面板加工，含 2 套 DIP 生产线、2 条 SMT 生产线	印刷机	UP-2000	2 台	由于地面达不到相应洁净车间地面要求且无法进行适应性改造，因此未建设 SMT、DIP 生产线
	干燥柜	AD-108	1 台	
	贴片机	CP643E、QP341MM	2 台	

	回流焊	XPM2-1030	2 台	
	波峰焊	JXD-202	1 台	
	老化箱	H-1001	1 台	
	AOI 光学检测	MRD620	1 台	
	电烙铁	快克恒温 60W	30 台	
	锡炉	JXD-202, 1600W	2 台	
1~3F 产品组 装, 每层楼各 10 条生产线	气动扳手	/	12 台	1~4F 产品组装, 1F 为大机组装线; 2~4F 为焊机装配、试焊调试、线束 生产等
	角磨机	/	6 台	
	游标卡尺	/	3 台	
	万用表	/	3 台	
	螺杆式空压机	22kw	1 台	
	焊机综合测试台	SJ- I 700A	11 台	
	逆变焊机调试台	SJ-III	4 台	
焊机测试实 验室	程式恒温恒湿 试验箱	/	1 台	与环评一致
	试焊台	/	1 台	与环评一致
	电源测试台	TDC-1600B	1 台	与环评一致
	等离子负载柜	/	1 台	与环评一致
	焊接机械臂	/	1 台	与环评一致
环保设备	布袋除尘器	DMC-9	1 台	与环评一致
	喷淋塔	/	1 台	由于未建设 SMT、DIP 生产线无乙 醇废气产生, 因此未设置喷淋塔
	焊烟净化器	HCHYD1400	/	焊机测试实验室新增 1 台焊烟净化 器用于处理焊接测试情况下产生 的少量焊接烟气

八、主要原辅材料

项目主要原辅材料见表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料及能源消耗

种类	物料名称	环评情况	实际情况	备注
原辅 材料	控制面板 (PCB 板)	36 万套/年	36 万套/年	实际为购买已加工 完成的控制面板
	电阻	36 万套/年	36 万套/年	与环评一致
	电容	36 万套/年	36 万套/年	与环评一致
	IC	36 万套/年	36 万套/年	与环评一致
	各类元器件	36 万套/年	36 万套/年	与环评一致
	外壳	12 万套/年	12 万套/年	与环评一致
	电缆	12 万套/年	12 万套/年	与环评一致
	精密伺服电机	12 万套/年	12 万套/年	与环评一致
	无铅锡膏	90kg/a	30kg/a	仅补焊时使用

	无铅焊丝	108kg/a	36kg/a	仅试焊时使用
	无铅焊条	27kg/a	9kg/a	仅试焊时使用
	助焊剂	54kg/a	0	无 SMT、DIP 工艺，不涉及助焊剂使用
	酒精	54kg/a	0	无 SMT、DIP 工艺，不涉及酒精使用
	CO ₂ 保护气体	14.4t/a	14.4t/a	与环评一致
能源	电	9.8 万 kWh/a	9.8 万 kWh/a	与环评一致
	水	810m ³ /a	810m ³ /a	与环评一致

九、生产工艺及产污流程

由于标准化厂房地面达不到 SMT、DIP 生产线要求的洁净车间地面要求且无法进行适应性改造，因此未设置 SMT、DIP 生产线，相应 SMT 贴片与 DIP 插件在原材料商处加工完成购入成品，本项目仅进行组装、调试，除未设置 SMT、DIP 生产线外，其余生产工艺不变，工艺流程及产污环节见图 2-1。

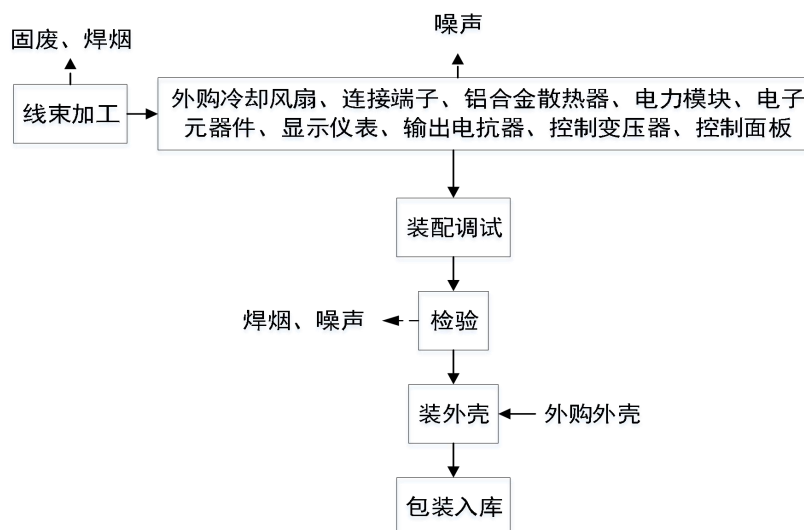


图 2-1 工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

(1) 线束加工

将三根电子线两头用剥线机剥掉，一头用端子机打上端子，并在一起套在热缩管里，插在外购成品 PCB 板上手工焊接，检测合格后即得到线束成品。此工序会产生锡及其化合物、废边角料。

(2) 装配调试

将外购各类元器件组装在一起。此工序会产生废包装材料，装配噪声。

(3) 检验

将装配好的工件在试焊台进行试焊，合格品进入下一工序，不合格品返回生产线补焊。

(4) 装外壳

将检验合格的工件装上成品外壳，包装入库待售。

十、水平衡

本项目不设置 SMT、DIP 生产线，因此无乙醇废气产生，相应无喷淋塔循环水的使用和循环废水的产生。员工食堂、宿舍，项目用水主要为办公生活用水和拖布清洗用水，

拖布清洗废水：本项目生产设备、生产车间地面不冲洗，只采用清扫、拖布拖地清洗方式，项目不涉及机油场内使用，仅涉及少量保养润滑，采用润滑油枪点入需保养部位，故拖布清洗废水不含油污。拖布清洗最大用水量为 $0.3\text{m}^3/\text{d}$ ($90\text{m}^3/\text{a}$)，拖布清洗废水排放系数以 0.85 计，其最大产生量为 $0.255\text{m}^3/\text{d}$ ($76.5\text{m}^3/\text{a}$)。

生活污水：本项目不设置食堂、不设置宿舍，员工用餐依托园区食堂，食堂部分共有餐位 5582 座，满足本项目员工用餐需求。项目员工人数为 200 人，用水量按 $55\text{L}/\text{人}\cdot\text{d}$ 计，最大用水量为 $11\text{m}^3/\text{d}$ ($3300\text{m}^3/\text{a}$)。员工生活污水排放系数以 0.85 计，其最大产生量为 $9.35\text{m}^3/\text{d}$ ($2805\text{m}^3/\text{a}$)。

因此，项目运行期间废水最大排放量为 $9.605\text{m}^3/\text{d}$ ($2881.5\text{m}^3/\text{a}$)。

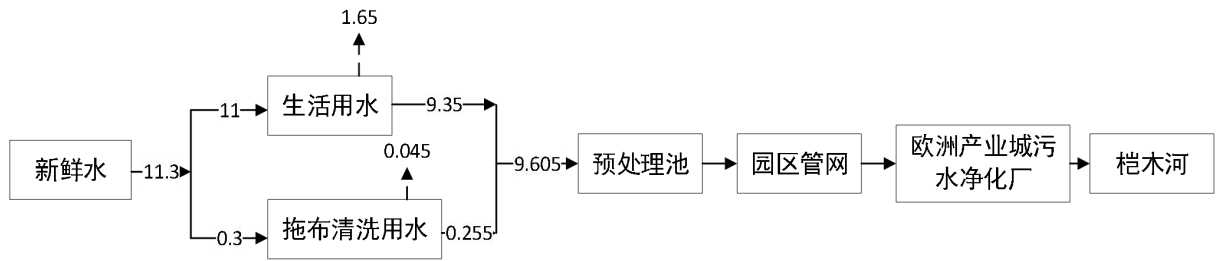


图 2-2 项目水平衡图 (m^3/a)

表三 主要污染物的产生、治理及排放

本项目产生的主要污染物有：

废水：员工生活污水、拖布清洗废水。

废气：焊烟、锡及其化合物。

噪声：主要是测试台、空压机等设备产生的噪声。

固废：一般固体废物主要为办公生活垃圾、废包装材料、废边角料、废焊丝；无危险废物产生。

3.1 污染物治理设施

(1) 废水

本项目不建设 SMT、DIP 生产线，因此无乙醇废气产生，相应无喷淋塔循环水的使用和循环废水的产生。员工食堂、宿舍，项目用水主要为办公生活用水和拖布清洗用水，

拖布清洗废水：本项目生产设备、生产车间地面不冲洗，只采用清扫、拖布拖地清洗方式，项目不涉及机油场内使用，仅涉及少量保养润滑，采用润滑油枪点入需保养部位，故拖布清洗废水不含油污。拖布清洗最大用水量为 $0.3\text{m}^3/\text{d}$ ($90\text{m}^3/\text{a}$)，拖布清洗废水排放系数以 0.85 计，其最大产生量为 $0.255\text{m}^3/\text{d}$ ($76.5\text{m}^3/\text{a}$)。

生活污水：本项目不设置食堂、不设置宿舍，员工用餐依托园区食堂，食堂部分共有餐位 5582 座，满足本项目员工用餐需求。项目员工人数为 200 人，用水量按 $55\text{L}/\text{人}\cdot\text{d}$ 计，最大用水量为 $11\text{m}^3/\text{d}$ ($3300\text{m}^3/\text{a}$)。员工生活污水排放系数以 0.85 计，其最大产生量为 $9.35\text{m}^3/\text{d}$ ($2805\text{m}^3/\text{a}$)。因此，项目运行期间废水最大排放量为 $9.605\text{m}^3/\text{d}$ ($2881.5\text{m}^3/\text{a}$)。

项目依托欧洲产业城已建排水系统，项目所在区域市政雨、污管网已完善，区域排水经市政污水管网接入欧洲产业城污水净化厂一期。本项目依托欧洲产业城已建排水系统，园区排水采用雨、污分流制。办公生活污水、生产废水经预处理处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准后排入园区污水管网，经欧洲产业城污水净化厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016) 标准后排入桫木河。

欧洲产业城污水净化厂预计 2020 年底投运，在欧洲产业城污水净化厂建成投运前，园区预处理池废水由园区统一委托给成都清清环保科技有限公司统一安排槽车外运处理。

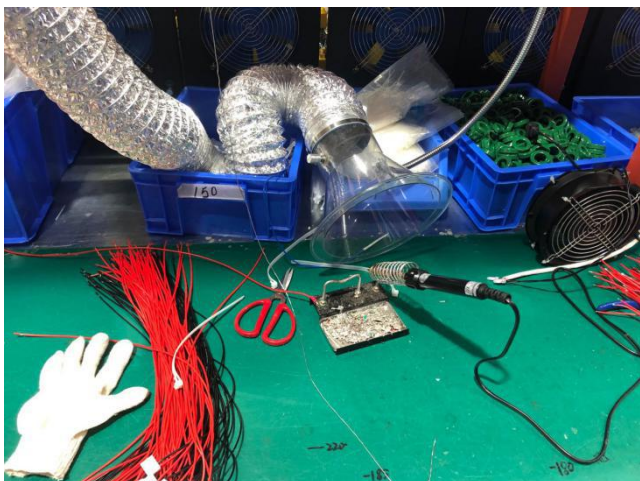
(2) 废气

本项目废气主要是焊接产生的焊烟、锡及其化合物。试焊台、手操台废气经集气罩收集后，经风机（功率 11kw 风量 $10000\text{m}^3/\text{h}$ ）抽风后，经除尘效率为 90% 的布袋除尘器处置后经 20m 排气筒排放；焊机测试实验室测试时产生的少量焊烟经除尘效率为 90% 移动式焊烟净化器（功率

1.1kw，风量 2400m³/h) 处置后无组织排放。

表 3-1 项目运营期废气的产生及排放情况一览表

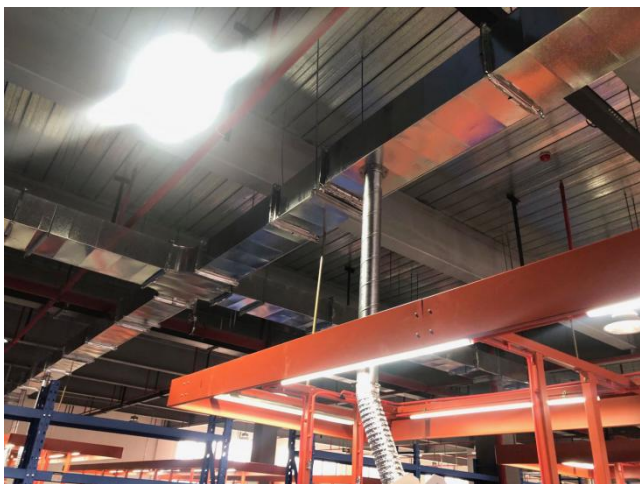
序号	污染源	污染物	治理措施	排放规律	排放去向
1	焊接	焊烟、锡及其化合物	集气罩+布袋除尘器+20m 排气筒	连续排放	有组织排放
2	焊机测试实验室	焊烟	移动式焊烟净化器	间断排放	无组织排放



手操台集气罩



集气管道



集气管道



试焊台集气罩



布袋除尘器



移动式焊烟净化器

图 3-1 厂区废气处理设施

(3) 噪声

项目主要噪声源为试焊台、空压机、等离子负载柜等设备运行产生的噪声，根据厂家提供信息，设备噪声源强在 70-90dB(A)。

为进一步减轻噪声对外环境的影响，项目采取了以下噪声防治措施：

- ①项目各设备选用低噪声设备；
- ②合理布置，主要噪声源均布置于建筑物内，利用建筑墙体隔音作用；
- ③空压机选用变频螺杆空压机，置于楼顶，同时加设减振措施降低噪声对外界的影响；
- ④加强生产过程中的设备的维护及操作管理。

⑤建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声。

在严格采取上述隔声降噪措施后，经衰减其厂界噪声确保达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 3 类标准(昼间 65dB (A)，夜间 55dB (A))的要求，从而实现达标排放。

(4) 固体废弃物

由于未设置 SMT、DIP 生产线，无循环废水产生且不合格电路板返回供应商，无废电路板产生，因此无危险废物，固体废物主要为一般固体废物。

一般固体废物：办公生活垃圾、废包装材料、废边角料、废焊丝。

表 3-2 项目固废的产生情况一览表

序号	污染源	产生量	污染物类型	处置措施
1	办公生活垃圾	18t/a	一般固废	交由环卫部门处理
2	废包装材料	2t/a	一般固废	外售废品回收站
3	废边角料	0.6t/a	一般固废	外售废品回收站
4	废焊丝	0.135t/a	一般固废	外售废品回收站

3.2 污染源及处理设施对照

项目污染源及处理设施对照见表 3-3。

表 3-3 项目主要污染物产生及治理情况

类型	排放源	污染物名称	防治措施	
			环评要求	实际建设情况
水污染物	生产车间	拖布清洗废水	依托园区已建预处理池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后排入市政污水管网,经欧洲产业城污水净化厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)标准后排入桫木河	与环评一致
	工作人员	生活污水		
大气污染物	生产车间	焊烟、锡及其化合物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	集气罩+布袋除尘器+20m 排气筒
	焊机测试实验室	焊烟		考虑测试焊烟为间断性排放,量较小,采用 1 台移动式焊烟净化器处置
	SMT、DIP 生产线	乙醇废气	喷淋塔	不涉及乙醇废气,实际未建设
噪声	设备	设备噪声	——	与环评一致
固废	一般固废	办公生活垃圾	交由环卫部门处理	与环评一致
		废包装材料	外售废品回收站	与环评一致
		废边角料	外售废品回收站	与环评一致
		废焊丝	外售废品回收站	与环评一致
	危险固废	废电路板、循环废水	暂存于危废间,交由资质单位处理	不涉及,实际未建设

3.3 主要环保投资

本项目实际总投资 5000 万元,其中环保投资 25.75 万元,占总投资的 0.52%。本项目环保措施投资见表 3-4。

表 3-4 环保设施(措施)及投资

项目	环评要求建设内容	实际投资(万元)	实际建设情况
废气治理	新增集气罩(收集率 90%) + 一套布袋除尘器(效率 90%) + 一套喷淋塔(效率) 处置后 15m 排气筒排放;	10	不涉及乙醇废气,喷淋塔实际未建设
		0.15	焊机测试实验室废气实际由 1 台

数字化焊接设备制造项目竣工环境保护验收监测表

			移动式焊烟净化器处置
噪声治理	设备机械噪声治理采取：选用低噪声设备；设备基座等安装减振垫、基座加固处理等；合理布局	8	与环评一致
废水治理	生活污水、拖布清洗废水依托标准化厂房已有预处理池，预处理后进入欧洲产业城污水净化厂处理	0	与环评一致
废边角料、废包装材料、废焊丝	暂存于一般固废暂存区，定期外售废品收购站	1.8	与环评一致
生活垃圾	环卫部门统一收集后处理	/	与环评一致
循环废水、废电路板	4m ² 危险废物暂存间	/	无循环废水产生且不合格电路板返回供应商，无废电路板产生，实际未建设
环境风险	生产场所配备消防设施(消防给水管道、消火栓，干粉、二氧化碳灭火器等)，设立严禁烟火的标示。	5.8	部分依托标准化厂房现有，部分新增
合计		25.75	/

表四 环评主要结论及环评批复

4.1 环评主要结论

(1) 结论

成都埃尔法焊割设备有限公司位于青白江区清泉大道 6668 号，主要进行数字化逆变焊机、智能机器人的组装、生产，以及控制面板的组装。项目建设符合国家产业政策，符合规划要求。项目选址合理，周围无明显环境制约因素，满足清洁生产的要求。废水、废气、噪声、固体废物采取的污染防治措施技术可靠、经济可行。只要认真落实本报告中提出的各项污染防治措施及环境风险防范措施，保证环境保护措施的有效运行，可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。

(2) 建议

①严禁将产生的危险废物与一般固体废物和生活垃圾等混合处置，严禁将危险废物交由不具备相关危险废物处置单位处置；

②建设单位应定期对布袋除尘器、喷淋塔进行检修和维护，确保其长期、高效、稳定运行，确保废气达标排放；

③加强环境管理机构，负责项目环境管理工作，保证环保措施正常运行，并建立健全环保档案，接受环保主管部门的指导监督检查；

④全面落实环保投资建设，严格执行环保设施和主体设施“三同时”原则；

⑤加强操作人员的技术培训，原辅料设置专人负责保管，落实原辅料使用管理制度，加强员工防火安全教育；

⑥生产过程中剩余的原材料要尽量作为资源回收利用，不外排。

4.2 环评批复

成都埃尔法焊割设备有限公司：

你公司关于《数字化焊接设备制造项目环境影响报告表》的报批申请收悉。根据湖北黄环环保科技有限公司（统一社会信用代码 91421100MA48B7NG8N）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环境影响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。

表五 验收执行标准

类别	污染源	验收标准	
废气	无组织	标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
		项目	无组织排放限值
		颗粒物	1.0mg/m ³
		标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
		项目	/
		锡及其化合物	0.24mg/m ³
	有组织	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	
废水	生活污水	标准	《污水综合排放标准》（GB8978—1996）
		项目	标准值（三级）mg/L
		pH值(无量纲)	6~9
		COD	500
		BOD ₅	300
		SS	400
		NH ₃ -N	45
噪声	厂界噪声	标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）
		项目	标准（3类）dB（A）
		昼间	≤65
		夜间	≤55
固废	一般固废	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》GB18599-2001 及其修改单要求	

表六 验收监测结果及评价

6.1 验收监测工况分析

(1) 验收监测期间工况要求

验收监测期间，工况稳定、生产主体设备和环保设施运行正常，生产负荷大于 75%，满足验收监测的要求。

(2) 质量控制和质量保证

为了确保监测数据的代表性、完整性、可比性、精密性和准确性，对监测的全过程（包括布点、采样、样品贮运、实验室分析、数据处理等）进行质量控制。

①严格按照验收监测技术规范要求开展监测工作。

②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。

③采样人员严格遵守采样操作规程，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。

④参加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。

⑤气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：采样器在进现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核。

⑥噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制：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。

(3) 验收期间实际生产负荷

验收监测期间（2020年07月20日和07月22日）企业提供实际工况情况见下表 6-1。

表 6-1 验收监测期间项目实际生产负荷表

日期	数字化焊接设备生产线		
	设计产量	实际产量	工况负荷(%)
7月20日	120000台/a、400台/d	305.6台	76.4%
7月22日	120000台/a、400台/d	303.2台	75.8%

备注：年生产天数 300 天，白班制

6.2 环评主要污染因子、特征污染因子与验收监测因子对照

表 6-2 项目环评主要污染因子、特征污染因子与验收监测因子对照表

污染类别	环评评价因子	项目特征污染物	验收监测污染物
------	--------	---------	---------

废气	颗粒物、锡及其化合物、VOCs	颗粒物、锡及其化合物	颗粒物、锡及其化合物
噪声	等效连续 A 声级	等效连续 A 声级	等效连续 A 声级

*: ①废水：本项目生活污水、拖地废水依托园区已建预处理池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，预处理池运营责任主体为成都青白江蓉欧园区运营管理有限公司。

②废气：由于未设置 SMT、DIP 生产线，故实际无乙醇废气产生，因此验收时未监测 VOCs。

6.3 验收监测方案

(1) 废气监测

1) 有组织废气

①有机废气处理设施排气筒

项目监测布点：有机废气处理设施排气筒进口、出口

监测因子：颗粒物、锡及其化合物

监测频次：连续监测 2 天，每天采样 3 次

2) 无组织废气

项目监测布点：东北、南、西北、西南厂界外 10m 范围内（共 4 个点位）

监测因子：颗粒物、锡及其化合物

监测频次：连续监测 2 天，每天采样 3 次

(2) 噪声监测

①监测点布设：在项目西南侧厂界、东南侧厂界、东北侧厂界、西北侧厂界外 1m 处各布监测点 1 个，共 4 个监测点位。

②监测因子：等效连续 A 声级（Leq）。

③时间及频率：连续监测 2 天，昼、夜各 1 次。

6.4 验收监测方法

表 6-3 检测分析方法一览表

项目		检测方法	检出限	使用仪器
有组织 废气	锡及其 化合物	大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T65-2001	$3 \times 10^{-6} \text{mg/m}^3$	TAS-990AFG原子吸收分光光度计H032、 ZR-3260D 自动烟尘烟气测试仪H115、 ZR-3260 自动烟尘烟气测试仪H051

	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	1.0mg/m ³	AUW120D岛津分析天平H033、 LHS-80HC-I恒温恒湿箱H020、 DHG-9070A电热鼓风干燥箱H025、 ZR-3260D 自动烟尘烟气测试仪H115、 ZR-3260 自动烟尘烟气测试仪H051
无组织 废气	锡及其化合物	大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T65-2001	3×10 ⁻⁶ mg/m ³	TAS-990AFG原子吸收分光光度计H032、 KB-6120-AD 综合大气采样器 H077/H078/H079/H080
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³	AUW120D 岛津分析天平H033、 LHS-80HC-I 恒温恒湿箱H020、 KB-6120-AD 综合大气采样器 H077/H078/H079/H080
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/	AWA5688 多功能声级计 H015、 AWA6221B声校准器H016

6.5 验收监测结果及评价

(1) 废气监测结果

表 6-4 有组织废气监测结果

检测日期	检测点位	检测项目	检测结果				标准限值	
			第一次	第二次	第三次	最大值		
07月20日	布袋除尘器进口 FQ1	/	排气筒高度 (m)	/				
		颗粒物	标干流量 (Nm ³ /h)	5302	5524	5503	/	/
			排放浓度 (mg/m ³)	4.2	4.5	4.7	/	/
			排放速率 (kg/h)	2.23×10 ⁻²	2.49×10 ⁻²	2.59×10 ⁻²	/	/
		锡及其化合物	标干流量 (Nm ³ /h)	5265	5563	5491	/	/
			排放浓度 (mg/m ³)	4.35×10 ⁻³	5.32×10 ⁻³	2.57×10 ⁻³	/	/
	排放速率 (kg/h)		2.29×10 ⁻⁵	2.96×10 ⁻⁵	1.41×10 ⁻⁵	/	/	
	布袋除尘器排气筒出口 FQ2	/	排气筒高度 (m)	20				
		颗粒物	标干流量 (Nm ³ /h)	5608	5229	5179	/	/
			排放浓度 (mg/m ³)	1.3	1.9	1.6	1.9	120
			排放速率 (kg/h)	7.29×10 ⁻³	9.94×10 ⁻³	8.29×10 ⁻³	9.94×10 ⁻³	5.9
		锡及其化合物	标干流量 (Nm ³ /h)	5625	5698	5170	/	/
排放浓度 (mg/m ³)			7.26×10 ⁻⁴	8.59×10 ⁻⁴	8.94×10 ⁻⁴	8.94×10 ⁻⁴	8.5	
排放速率 (kg/h)	4.08×10 ⁻⁶		4.89×10 ⁻⁶	4.62×10 ⁻⁶	4.89×10 ⁻⁶	0.52		
07月21日	布袋除尘器进口 FQ1	/	排气筒高度 (m)	/				
		颗粒物	标干流量 (Nm ³ /h)	5145	5458	5243	/	/
			排放浓度 (mg/m ³)	5.0	5.3	5.8	/	/
	排放速率 (kg/h)	2.57×10 ⁻²	2.89×10 ⁻²	3.04×10 ⁻²	/	/		
锡及其	标干流量 (Nm ³ /h)	5267	5260	5447	/	/		

布袋除尘器排气筒出口 FQ2	/	排放浓度 (mg/m ³)	7.44×10 ⁻³	5.71×10 ⁻³	5.25×10 ⁻³	/	/	
		排放速率 (kg/h)	3.92×10 ⁻⁵	3.00×10 ⁻⁵	2.86×10 ⁻⁵	/	/	
	/	排气筒高度 (m)	20					
	颗粒物	标干流量 (Nm ³ /h)	5063	5148	5035	/	/	
		排放浓度 (mg/m ³)	1.2	1.5	1.8	1.8	120	
		排放速率 (kg/h)	6.08×10 ⁻³	7.72×10 ⁻³	9.06×10 ⁻³	9.06×10 ⁻³	5.9	
	锡及其化合物	标干流量 (Nm ³ /h)	5025	5077	5136	/	/	
		排放浓度 (mg/m ³)	3.78×10 ⁻⁴	9.10×10 ⁻⁴	1.00×10 ⁻³	1.00×10 ⁻³	8.5	
		排放速率 (kg/h)	1.90×10 ⁻⁶	4.62×10 ⁻⁶	5.14×10 ⁻⁶	5.14×10 ⁻⁶	0.52	

表6-5 无组织废气监测结果

检测日期	检测点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)				标准限值
			第一次	第二次	第三次	最大值	
07月20日	项目地上风向 G1	颗粒物	0.195	0.216	0.218	0.218	1.0
		锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	0.24
	项目地下风向 G2	颗粒物	0.254	0.275	0.298	0.298	1.0
		锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	0.24
	项目地下风向 G3	颗粒物	0.215	0.255	0.278	0.278	1.0
		锡及其化合物	ND	ND	1.7×10 ⁻⁵	1.7×10 ⁻⁵	0.24
	项目地下风向 G4	颗粒物	0.234	0.236	0.258	0.258	1.0
		锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	0.24
07月21日	项目地上风向 G1	颗粒物	0.215	0.236	0.218	0.236	1.0
		锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	0.24
	项目地下风向 G2	颗粒物	0.273	0.314	0.337	0.337	1.0
		锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	0.24
	项目地下风向 G3	颗粒物	0.234	0.295	0.297	0.297	1.0
		锡及其化合物	ND	1.6×10 ⁻⁵	ND	1.6×10 ⁻⁵	0.24
	项目地下风向 G4	颗粒物	0.254	0.255	0.258	0.258	1.0
		锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	0.24

本项目焊接废气中颗粒物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准(15m),锡及其化合物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准(15m);无组织废气中颗粒物符合《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,锡及其化合物符合《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。

(2) 噪声监测结果

表6-6 噪声监测结果

检测日期	点位编号	检测点位	检测结果 (L _{eq}) dB (A)
------	------	------	--------------------------------

数字化焊接设备制造项目竣工环境保护验收监测表

			昼间
07月20日	1#	厂界西南侧场界外1m处	52
	2#	厂界东南侧场界外1m处	58
	3#	厂界东北侧场界外1m处	52
	4#	厂界西北侧场界外1m处	62
07月21日	1#	厂界西南侧场界外1m处	52
	2#	厂界东南侧场界外1m处	58
	3#	厂界东北侧场界外1m处	52
	4#	厂界西北侧场界外1m处	62
标准限值 dB (A)			65

根据验收监测结果可知，采取措施后本项目监测期间厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值。

6.6 国家规定的总量控制污染物排放情况

成都埃尔法焊割设备有限公司数字化焊接设备制造项目，水污染物排放总量已纳入园区总量控制指标范围，不再另设总量控制标准。由于未建设 SMT、DIP 生产线，不涉及 VOCs，故项目未设置大气污染物总量指标。

(1) 颗粒物排放量

项目补焊、测试焊产生的颗粒物通过一个排气筒排放，根据监测数据可知：

7月20日布袋除尘器 FQ1 颗粒物排放量为： $9.94 \times 10^{-3} \text{kg/h} \times 8\text{h} = 79.52 \times 10^{-3} \text{kg/d}$

7月21日布袋除尘器 FQ1 颗粒物排放量为： $9.06 \times 10^{-3} \text{kg/h} \times 8\text{h} = 72.48 \times 10^{-3} \text{kg/d}$

则单台产品颗粒物排放量为：

$$\frac{(0.07952 \div 305.6) + (0.07248 \div 303.2)}{2} = 0.00012 \text{kg/台}$$

根据企业目前生产产量，年产焊机 12 万台，则颗粒物年排放量为：

$$0.00012 \text{kg/台} \times 120000 \text{台} = 14.4 \text{kg/a}$$

根据验收监测报告：

7月20日布袋除尘器 FQ1 颗粒物平均进口浓度为 4.47mg/m^3 ，平均排放浓度为 1.6mg/m^3 ，则布袋除尘器处理效率为 64.21%；

7月21日布袋除尘器 FQ1 颗粒物平均进口浓度为 5.34mg/m^3 ，平均排放浓度为 1.5mg/m^3 ，则布袋除尘器处理效率为 71.91%；

据此，本项目布袋除尘器颗粒物处理效率约为 68%。

(2) 锡及其化合物排放量

项目补焊、测试焊产生的锡及其化合物通过一个排气筒排放，根据监测数据可知：

7月20日布袋除尘器 FQ1 锡及其化合物排放量为： $4.89 \times 10^{-6} \text{kg/h} \times 8\text{h} = 39.12 \times 10^{-6} \text{kg/d}$

7月21日布袋除尘器 FQ1 锡及其化合物排放量为： $5.14 \times 10^{-6} \text{kg/h} \times 8\text{h} = 41.12 \times 10^{-6} \text{kg/d}$

则单台产品锡及其化合物排放量为：

$$\frac{(39.12 \times 10^{-6} \div 305.6) + (41.12 \times 10^{-6} \div 303.2)}{2} = 0.068 \times 10^{-6} \text{kg/台}$$

根据企业目前生产产量，年产焊机 12 万台，则锡及其化合物年排放量为：

$$0.068 \times 10^{-6} \text{kg/台} \times 120000 \text{台} = 0.0082 \text{kg/a}$$

根据验收监测报告：

7月20日布袋除尘器 FQ1 锡及其化合物平均进口浓度为 0.01224mg/m^3 ，平均排放浓度为 0.002479mg/m^3 ，则布袋除尘器处理效率为 79.74%；

7月21日布袋除尘器 FQ1 锡及其化合物平均进口浓度为 0.00613mg/m^3 ，平均排放浓度为 0.0007627mg/m^3 ，则布袋除尘器处理效率为 87.55%；

据此，本项目布袋除尘器锡及其化合物处理效率约为 83%。

表七 环境管理检查

7.1 项目执行环保法律法规情况检查

本项目于 2018 年 12 月 29 日取得青白江行政审批局以《四川省固定资产投资项目备案表》（川投资备[2018-510113-34-03-324830]FGQB-0442 号）准予本项目的备案。2019 年 6 月 11 日，成都市青白江生态环境局对《数字化焊接设备制造项目环境影响报告表》进行了批复（青环承诺环评审（2019）30 号）；综上，该项目按照国家有关环境保护的法律法规，执行了环境影响评价制度，履行了建设项目环境影响审批手续，满足验收监测条件。

7.2 环保机构的设置、环境管理制度

该公司制定有相应的环境保护管理制度，成立了环保领导机构，建立了落实到班组的环保管理网络。现场检查确认，该公司做到了环保管理人员到位，指定的环保措施基本得到了落实。

7.3 环保档案管理检查

该公司设有专人负责环保档案管理，其档案保存基本齐全。

7.4 “三同时”执行情况及环保设施运行、维护情况

本项目环保审批手续（见监测表附件）齐全。在该项目建设过程中做到了主体工程与配套环保设施同时设计、同时施工、同时投产使用，执行了“三同时”制度。现场检查确认该公司主要环保设施都已按要求建设完成，并且运行正常。

7.5 固体废物处置情况检查

办公生活垃圾每天收集后由环卫部门统一清运处理；废包装材料、废边角料、废焊丝妥善存放于一般固废暂存间，定期交废品收购站回收。

7.6 项目“三本账”分析及总量控制的污染物排放情况

本项目无有机废气产生，未设置废气排放总量控制指标。项目生活污水依托园区化粪池处理后排入欧洲产业城污水净化厂，生活污水的总量控制指标由蓉欧智能制造产业园园区内部协调解决。

7.7 环评批复落实情况检查

表 7-1 环评及批复的执行情况

序号	环评批复要求	执行情况
1	严格落实环境影响报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施。	按要求落实
2	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。	按要求落实
3	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。	按要求落实

7.8 建设期间和试生产期间是否发生扰民和污染事故

项目在完善环保设施试生产以来，未发生扰民和污染事故。

表八 验收监测结论与建议

8.1 结论

通过对成都埃尔法焊割设备有限公司数字化焊接设备制造项目竣工环境保护验收监测和环境管理检查，可以得出如下结论：

（一）各类污染物及排放情况

（1）废水

项目运营过程中产生的废水主要为拖布清洗废水和生活污水。拖布清洗废水与生活污水依托园区已建预处理池（化粪池）处理后排入市政污水管网，进入欧洲产业城污水净化厂处理达标后外排。

欧洲产业城污水净化厂预计于 2020 年底投运，在园区污水处理厂建成投运前，项目污、废水依托园区预处理池处理后，由园区统一交成都清清环保科技有限公司槽车外运处置。

（2）废气

项目运营期产生的废气主要有：补焊、测试焊产生的颗粒物、锡及其化合物。项目产生的废气经集气罩收集后通过管道经布袋除尘器处理后经 20m 排气筒达标排放；焊机测试实验室产生的少量焊烟经移动式焊烟净化器处理后满足无组织排放标准无组织排放。

项目补焊、测试焊中颗粒物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级排放标准（15m），锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级排放标准（15m）；无组织废气中颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放监控浓度限值，锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放监控浓度限值。

（3）噪声监测

根据验收监测结果可知，采取措施后本项目监测期间厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。

（4）固废管理

一般固废：

废包装材料、废边角料、废焊丝经厂区收集后外卖废品回收站；生活垃圾交由环卫部门清运处理。

（5）总量控制

成都埃尔法焊割设备有限公司“数字化焊接设备制造项目”建成后，生活污水的总量控制指标由蓉欧智能制造产业园园区内部协调解决，不再另设总量控制指标，未设置大气

污染物总量控制指标。

综上所述，在建设过程中，成都埃尔法焊割设备有限公司“数字化焊接设备制造项目”执行了环境影响评价制度和“三同时制度”，环保审查、审批手续完备，各项环保设施、设备按照环评要求落实。项目总投资 5000 万，其中环保投资 25.75 万，占总投资的 0.52%。验收监测期间平均生产负荷达到 75%，在环保设施正产运行的状态下各项污染物均能达标排放；营运期间项目产生的各类废物均妥善处置，没有造成二次污染。企业建有环保管理制度和应急预案。因此，本项目符合建设项目竣工环境保护验收条件。

8.2 建议

- 1、严格环保管理制度及专人负责制度，加强对环保设施运行情况的管理与检查，并定期请有资质单位对项目产生的污染物进行监测，确保污染物长期、稳定排放。
- 2、加强对固体废弃物进行分类存放、统一管理，降低二次污染风险。

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):四川信诚朗科环保科技有限公司

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设项目	项目名称	数字化焊接设备制造项目					建设地点	成都市青白江区清泉大道 6668 号 (欧洲产业城) A3 栋				
	建设单位	成都埃尔法焊割设备有限公司					邮编	610000	联系电话	17828040958		
	行业类别	C3424 金属切割机焊接设备制造	建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		建设项目开工日期	2019 年 7 月	投入试运行日期	2019 年 11 月			
	设计生产能力	年产焊机 12 万台					实际生产能力	年产焊机 12 万台				
	投资总概算(万元)	5000	环保投资总概算(万元)	40.3	所占比例%	0.81	环保设施设计单位	—				
	实际总投资(万元)	5000	实际环保投资(万元)	25.75	所占比例%	0.52	环保设施施工单位	—				
	环评审批部门	成都市青白江生态环境局	批准文号	青环承诺环评审 (2019) 30 号		批准时间	2019.6	环评单位	湖北黄环环保科技有限公司			
	初步设计审批部门	/	批准文号	/	批准时间	/	环保设施监测单位	四川华皓检测技术有限公司				
	环保验收审批部门	/	批准文号	/	批准时间	/						
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	10.15	噪声治理(万元)	8	固废治理(万元)	1.8	绿化及生态(万元)	/	其它(万元)	5.8
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			
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)	本期工程核定排放量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废 水											
	化学需氧量											
	氨 氮											
	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											
与项目有关的其它特征污染物												