

四川隆恒泰新材料科技有限公司

《四川隆恒泰新材料科技有限公司铝制品加工项目》竣工环境保护验收意见

2022年11月22日，四川隆恒泰新材料科技有限公司组织召开了《四川隆恒泰新材料科技有限公司铝制品加工项目》竣工环境保护验收会，参加环保验收的有建设单位四川隆恒泰新材料科技有限公司、验收监测单位四川中衡检测技术有限公司及相关专家（签到表附后），在听取了四川隆恒泰新材料科技有限公司对项目建设环保“三同时”执行情况和四川中衡检测技术有限公司开展环保竣工验收监测情况的汇报后，通过现场查验、资料审查和询问，经认真讨论，验收组形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

四川隆恒泰新材料科技有限公司位于四川省成都市邛崃市天府新区半导体材料产业功能区羊纵二路七号A-4-3，项目租用成都市向阳家具材料有限公司已建3#厂房，建筑面积约为12678m²；租用成都市向阳家具材料有限公司已建办公楼面积1962m²。该项目主要建设内容：购买并安装铝单板加工的生产线。本项目建成投产后将达到年产铝单板80万平方米的生产规模。

（二）建设过程及环保审批情况

本项目于2022年3月23日取得了邛崃市发展和改革局《四川省固定资产投资项目备案表》（川投资备[2203-510183-04-01-823024]FGQB-0099号）；2022年6月17日成都市邛崃生态环境局以成邛环承诺环评审[2022]24号文下达了《关于四川隆恒泰新材料科技有限公司铝制品加工项目环境影响报告表（承诺制）的批复》；2022年7月四川中衡科创安全环境科技有限公司编制完成《四川隆恒泰新材料科技有限公司铝制品加工项目环境影响报告表》。

（三）投资情况

实际投资共 1500 万元，环保投资 158 万元，占总投资的 10.5%。

（四）验收范围

四川隆恒泰新材料科技有限公司铝制品加工项目验收范围有：主体工程（生产车间）、公辅工程（供水系统、供电系统、供气系统、排水系统）、储运工程及其他（原材料堆放区、成品区、半成品区、液料库房、气泡膜堆放区）、办公和生活设施（办公及生活区、办公区）和环保工程（废水治理、废气治理、噪声治理、固废处置、地下水防治）等。

二、项目变更情况

通过现场踏勘，本项目建成后与环评阶段建设内容存在一定的差异，本次通过列表分析的方式，从性质、规模、地点、生产工艺、环保措施等方面进行对比分析，具体内容如下表。

表 1 项目变动情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	分析及结论
性质	新建	新建	无	/	无变动
规模	年产铝单板 80 万平方米	年产铝单板 80 万平方米	无	/	无变动
地点	四川省成都市邛崃市天府新区半导体材料产业功能区羊纵二路七号 A-4-3	四川省成都市邛崃市天府新区半导体材料产业功能区羊纵二路七号 A-4-3	无	/	无变动
生产工艺	铝单板总体生产工艺：铝板→钣金加工→表面前处理→喷塑→组装→喷塑产品。 钣金加工生产工艺：铝板→开料→冲切→铝板成型→焊接→打磨→组装→抛光。 表面前处理生产工艺：钣金后的铝单板→水洗→脱脂→水洗→水洗→水洗→无铬钝化→水洗→沥水。 喷塑生产工艺：表面前处理后的铝板→水分烘干→喷塑→烘干固化→包装入库。	铝单板总体生产工艺：铝板→钣金加工→表面前处理→喷塑→组装→喷塑产品。 钣金加工生产工艺：铝板→开料→冲切→铝板成型→焊接→打磨→组装→抛光。表面前处理生产工艺：钣金后的铝单板→水洗→脱脂→水洗→水洗→水洗→无铬钝化→水洗→沥水。 喷塑生产工艺：表面前处理后的铝板→水分烘干→喷塑→烘干固化→包装入库。	无	/	无变动
环保措施	废水： 生活污水：依托已建预处理池（容积 15m ³ ）处理后经市政污水管网排放至邛崃市	废水： 生活污水：依托已建预处理池（容积 15m ³ ）处理后经市政污水管网排放至邛崃市第三污	无	/	无变动

	<p>第三污水处理厂处理达标排入斜江河。</p> <p>生产废水：本项目生产废水为脱脂清洗废水和钝化清洗废水，经厂区内污水处理站（采用“隔油+调节+气浮+沉淀+过滤+吸附”工艺，处理规模为24m³/d）处理后，与生活污水一起排入市政污水管网排放至邛崃市第三污水处理厂处理达标排入斜江河。</p>	<p>水污水处理厂处理达标排入斜江河。</p> <p>生产废水：本项目生产废水为脱脂清洗废水和钝化清洗废水，经厂区内污水处理站（采用“隔油+调节+气浮+沉淀+过滤+吸附”工艺，处理规模为24m³/d）处理后，与生活污水一起排入市政污水管网排放至邛崃市第三污水处理厂处理达标排入斜江河。</p>			
	<p>废气：</p> <p>切割、焊接、打磨、抛光废气：A线、B线均在车间内设置1个激光切割工位和4个焊接工位，打磨抛光均在车间内设置1间打磨抛光间（四周软帘、顶部为钢架结构，面积均为64m²）。切割、焊接工序产生的废气经集气罩+烟尘净化装置（TA001、TA003）收集处理后经DA001、DA002分别排放。打磨抛光工序产生的废气经负压抽风收集+布袋除尘器（TA002、TA004）收集处理后经DA001、DA002分别排放。</p> <p>喷塑废气：喷粉房半密闭，负压收集后的塑粉通过旋风除尘器+二级滤芯除尘器系统处理后通过15m高（DA003）排气筒排放。</p> <p>喷塑固化废气（包括固化天然气燃烧废气和固化有机废气）：固化炉配备2台低氮燃烧装置，在固化炉进出口上方设置集气罩，同时在固化炉上方设置抽风管道，塑粉固化天然气燃烧废气和有机废气经集气罩和抽风管道收集后经“气旋塔+干式过滤+活性炭浓缩+催化燃烧”处理后通过15m排气筒（DA004）排放。</p>	<p>废气：</p> <p>切割、焊接、打磨、抛光废气：A线在车间内设置1个激光切割工位和3个焊接工位，B线在车间内设置3个焊接工位，打磨抛光均在车间内设置1间打磨抛光间（四周软帘、顶部为钢架结构，面积均为64m²）。切割、焊接工序产生的废气经集气罩和管道+烟尘净化装置（TA001、TA003）收集处理后经DA001、DA002分别排放。打磨抛光工序产生的废气经负压抽风收集+布袋除尘器（TA002、TA004）收集处理后经DA001、DA002分别排放。</p> <p>喷塑废气：喷粉房半密闭，负压收集后的塑粉通过旋风除尘器+二级滤芯除尘器系统处理后通过15m高（DA003）排气筒排放。</p> <p>喷塑固化废气（包括固化天然气燃烧废气和固化有机废气）：固化炉配备2台低氮燃烧装置，在固化炉进出口上方设置集气罩，同时在固化炉上方设置抽风管道，塑粉固化天然气燃烧废气和有机废气经集气罩和抽风管道收集后经“气旋塔+干式过滤+活性炭浓缩+催化燃烧”处理后通过15m排气筒（DA004）排放。</p> <p>脱水炉天然气燃烧废气：配备1台低氮燃烧装置，天然气燃</p>	<p>A线减少一个焊接工位，B线减少一个激光切割工位，减少一个焊接工位</p>	<p>激光切割机和氩弧焊机数量减少，因此工位减少，满足生产所需</p>	<p>不新增污染物，不属于重大变动</p>

<p>脱水炉天然气燃烧废气：配备 1 台低氮燃烧装置，天然气燃烧废气通过 15m 排气筒（DA005）排放。</p>	<p>烧废气通过15m排气筒（DA005）排放。</p>			
<p>噪声： 选用低噪声设备；厂房隔声；基础减振；空压机房隔声、吸声；加强设备维护保养；合理布局。</p>	<p>噪声： 选用低噪声设备；厂房隔声；基础减振；空压机房隔声、吸声；加强设备维护保养；合理布局。</p>	无	/	无变动
<p>固废： 一般固废：车间内设置一般固废暂存区，建筑面积约为 54m²，用于暂存一般固体废物。 危险废物：在生产车间西北侧设置危险废物暂存间（面积约 40m²），危废暂存做好“四防”（防风、防雨、防渗、防晒），危险废物桶装加盖、分类暂存，并采取重点防渗处理，委托有危险废物处理资质的单位处理。 办公生活垃圾设置垃圾桶收集后，交环卫部门清运。</p>	<p>固废： 一般固废：车间外设置一般固废暂存区，建筑面积约为 30m²，用于暂存一般固体废物。 危险废物：在生产车间东北侧设置危险废物暂存间（面积约 25m²），危废暂存做好“四防”（防风、防雨、防渗、防晒），危险废物桶装加盖、分类暂存，并采取重点防渗处理，委托有危险废物处理资质的单位（南充嘉源环保科技有限公司）处理。 办公生活垃圾设置垃圾桶收集后，交环卫部门清运。</p>	固废暂存区和危废间位置变化，面积减小	根据车间实际情况布置，满足实际情况所需	没有导致环境防护距离范围变化，且卫生防护距离范围内未新增敏感点。不属于重大变动。
<p>地下水： 车间地面已采用混凝土硬化。 危废暂存间、液料库房：地面防渗层采用防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜措施防渗，设置 10cm 围堰，设置不锈钢托盘进行防渗，并将废空桶作为应急收容设施，四周设置导流沟和收集池。等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1.0×10⁻⁷cm/s，其中危废暂存间渗透系数≤1.0×10⁻¹⁰cm/s。 表面前处理区：地面防渗层采用防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜措施防渗，同时槽体进行防渗（槽体采取钢结构+外部包覆 PVC 材料）。等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1.0×10⁻⁷cm/s。 污水处理站：地面防渗层采</p>	<p>地下水： 车间地面已采用混凝土硬化。 危废暂存间、液料库房：地面防渗层采用防渗混凝土+人工防渗材料措施防渗，设置 10cm 围堰，设置不锈钢托盘进行防渗，并将废空桶作为应急收容设施，设置导流沟。等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1.0×10⁻⁷cm/s，其中危废暂存间渗透系数≤1.0×10⁻¹⁰cm/s。表面前处理区：地面防渗层采用防渗混凝土+人工防渗材料措施防渗，同时槽体进行防渗（槽体采取钢结构+外部包覆 PVC 材料）。等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1.0×10⁻⁷cm/s。 污水处理站：地面防渗层采用防渗混凝土+人工防渗材料措施防渗。污水管道采用地下管道，加强地下管道及设施的固化和密封，采用防腐蚀、防爆</p>	危废间内未设置收集池	危废间内设置了导流沟和空桶，一旦发生泄漏，流入导流沟中，再收集至空桶中。且危废暂存间设置了托盘和围堰，泄漏后难以流出危废暂存间。（导流沟、空桶、托盘和围堰的容积之和约为 3m ³ ，危废间内暂存的液体危废包括废机油、集水池浮油和废切削液，三种液体危废的最大储存量约为 2m ³ ，因此即使液体危废泄漏也能确保不流出危	不会导致环境风险防范能力降低，不属于重大变动。

	用防渗混凝土+2mm厚HDPE膜措施防渗。污水管道尽量架空铺设，如采用地下管道，应加强地下管道及设施的固化和密封，采用防腐、防爆材料，防止发生沉降引起渗漏。等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ 。	材料，防止发生沉降引起渗漏。等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ 。		废暂存间。)	
平面布局	项目实际平面布局与环评平面布局发生一定变动		根据实际情况布设	没有导致环境防护距离范围变化，且卫生防护距离范围内未新增敏感点。不属于重大变动。	

根据《中华人民共和国环境影响评价法》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。与环评相比，本项目变动情况见上表，对比《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号）的要求，本项目变动情况，不属于重大变动，因此纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

（一）废气

本项目运营期间废气主要为烟（粉）尘（切割烟尘、焊接烟尘、打磨粉尘、抛光粉尘）、喷塑粉尘、喷塑固化废气、脱水炉天然气燃烧废气。

（1）烟（粉）尘（切割烟尘、焊接烟尘、打磨粉尘、抛光粉尘）

项目运营过程中两条钣金生产线（A线和B线）的激光切割和焊接工序会产生烟尘，打磨和抛光工序会产生粉尘。A线设置1台激光切割机、3个固定焊接工位、1间打磨抛光房；B线设置3个固定焊接工位、1间打磨抛光房。

治理措施：A线的激光切割机为封闭式的，产生的切割烟尘通过管道直接收集，在每条钣金生产线的焊接工位上方分别设置上吸式集气罩，A线共计3个、B线共计3个，对切割烟尘、焊接烟尘进行收集，收集后的烟尘分别通过TA001和TA003烟尘净化装置进行处理，A线切割烟尘、焊接烟尘经集气罩收集后通过管道进入TA001烟尘净化装置处理后由15m高排气筒DA001排气筒高空排放，B线焊接烟尘经集气罩收集后通过管道进入TA003烟尘净化装置处理后由15m高排气筒DA002排气筒高空排放。2条钣金生产线分别设置有一间打磨抛光房，打磨、抛光作业全部在打磨抛光房内进行。打磨抛光房顶部为钢架结构，四周设置软帘，打磨抛光房采取负压抽风收集打磨抛光房内的粉尘，A线打磨、抛光粉尘进入布袋除尘器（TA002）处理后由15m高排气筒（DA001）排放，B线打磨、抛光粉尘进入布袋除尘器（TA004）处理后由15m高排气筒（DA002）排放。

（2）喷塑粉尘

喷塑在喷粉房（本项目喷粉房四周密闭设置，仅留进出口，方便工件进出）内进行机械自动喷涂，喷塑过程中会产生粉尘，污染因子为颗粒物。

治理措施：本项目喷粉房采取负压抽风收集喷塑粉尘，并配套1套旋风除尘器+二级滤芯除尘器装置处理喷塑粉尘，处理后由15m高排气筒（DA003）排放。

（3）喷塑固化废气

喷塑固化废气包括喷塑固化天然气燃烧烟气和固化有机废气。喷塑固化炉天然气燃烧机采用直接加热方式，天然气燃烧废气主要污染物为SO₂、NO_x、颗粒物。本项目喷塑后固化过程中塑粉受热会产生挥发性有机物。

治理措施：本项目固化炉四周密闭设置，仅留进出口，方便工件进出。在固化炉进出口上方设置集气罩，同时在固化炉上方设置抽风管道，固化天然气燃烧废气和有机废气经集气罩收集后经“气旋塔+干式过滤+活性炭浓缩+催化燃烧”处理后通过15m排气筒（DA004）排放。

（4）脱水炉天然气燃烧废气

本项目脱水炉采用天然气作为燃料，脱水炉天然气燃烧废气主要污染物为SO₂、NO_x、颗粒物。

治理措施：本项目脱水炉采用低氮燃烧技术，天然气燃烧废气经负压收集后通过 15m 排气筒（DA005）直接排放。

（二）废水

本项目废水主要包括生活污水和生产废水。

（1）生活污水

本项目劳动定员为 80 人，办公生活过程中会产生生活污水，产生量为 4.08m³/d，主要污染物为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N 等。

治理措施：依托成都市向阳家具材料有限公司已建预处理池（15m³）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过市政污水管网进入邛崃市第三污水处理厂进行处理，在邛崃市第三污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中城镇污水处理厂排放浓度限值后排入斜江河。

（2）生产废水

生产废水包括脱脂清洗废水和无铬钝化清洗废水。本项目单槽废水排放量为 19.2m³/次，各水洗槽交替排放，废水主要污染物为：pH、COD、SS、NH₃-N、石油类、氟化物、总磷、阴离子表面活性剂等。

治理措施：项目在车间内建设 1 座生产废水处理站，处理工艺为“隔油+调节+气浮+沉淀+过滤+吸附”，处理能力 24m³/d，对项目产生的生产废水进行预处理，处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，再经市政污水管网排入邛崃市第三污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中城镇污水处理厂排放浓度限值后排入斜江河。

（三）噪声

本项目噪声主要为工业噪声，即生产设备和辅助设备产生的设备噪声，主要包括切割机、冲床、剪板机、开槽机、空压机等设备噪声。

治理措施：采取厂房隔声，选用低噪声设备，基础减振，加强设备维护保养，合理布局，高噪声设备远离厂界等措施降噪。

（四）固体废物

生活垃圾由垃圾桶收集后交由环卫部门清运；废边角料、除尘器收集除尘灰外售废品回收站；焊渣经统一收集后由废品回收站回收；废滤芯更换下来的废滤芯由滤芯提供的厂家统一回收处理；废包装材料交由废品回收站回收。

废机油及桶、废含油抹布和手套、废脱脂剂、钝化剂包装桶、脱脂和无铬钝化槽渣、污水处理设施污泥、集水池浮油、废切削液、废过滤棉，分类收集暂存于危废暂存间内，交由南充嘉源环保科技有限责任公司进行处理；脱脂及钝化倒槽废槽液每次更换槽液后，直接将废槽液交由南充嘉源环保科技有限责任公司进行处理。

（四）地下水、土壤污染防治

本项目采取“源头控制、分区防渗”的措施进行地下水和土壤污染防治。

（一）源头控制措施

（1）加强环境管理，防止和降低污染物“跑、冒、滴、漏”。正常生产过程中加强巡检及时处理污染物“跑、冒、滴、漏”，同时加强对防渗工程的检查，若发现防渗密封材料老化或损坏，及时维修更换。

（2）对工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取控制措施，防止污染物的跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低限度。

（二）分区防渗措施

将全厂按物料或者污染物泄漏的途径和生产功能单元所处的位置划分为重点防渗区、一般防渗区两类地下水污染防治区域。

重点防渗区防渗措施：

危废暂存间、液料库房：地面防渗层采用防渗混凝土+人工防渗材料防渗，设置 10cm 围堰，设置不锈钢托盘进行防渗，并将废空桶作为应急收容设施，设置导流沟。

表面前处理区：地面防渗层采用防渗混凝土+人工防渗材料防渗，同时槽体进行防渗（槽体采取钢结构+外部包覆 PVC 材料）。

污水处理站：地面防渗层采用防渗混凝土+人工防渗材料措施防渗。污水管道采用地下管道，加强地下管道及设施的固化和密封，采用防腐蚀、防爆材料，

防止发生沉降引起渗漏。

一般防渗区防渗措施：

生产车间内除重点防渗区外的生产区域：地面采取防渗混凝土硬化作为一般防渗措施。

（五）环境风险防范措施

本项目环境风险事故包括液体物料泄漏；火灾事故产生的次生、伴生污染物；环保设施故障引起污染。本项目采取的环境风险防范措施如下：

（1）液体物料泄漏防范措施

①液料库房、表面前处理区、危废间地面全部重点防渗、防腐处理，液料库房和危废间设置围堰，围堰高度大于 10cm。

②在贮存和使用危险化学品的过程中，严格根据《常用化学危险品贮存通则》（GB 15603-1995）中要求，做到以下几点：

◆贮存仓库配备专业知识的技术人员，库房及场所设专人管理，管理人员配备可靠的个人安全防护用品。

◆化学品入库时，严格检验物品质量、数量、包装情况、有无泄漏。入库后采取适当的养护措施，在贮存期内，定期检查，发现其品质变化、包装破损、渗漏等，及时处理。

◆库房温度、湿度严格控制、经常检查，发现变化及时调整。并配备相应的消防设施。

◆使用危险化学品的过程中，泄漏或渗漏的包装容器迅速移至安全区域。

◆仓库工作人员进行培训，经考核合格后持证上岗。

③危废暂存间严格按照《危险废物储存污染控制标准》的要求设计，做好防风、防雨、防腐和防渗“四防”措施，保证防渗层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s，从而避免其中的液态危废泄漏后对土壤及地下水造成明显影响。同时，危废暂存间废

机油等液态废物储存在密闭的容器中，容器放置于铁的托盘内。

④液料库房和危废暂存间设置空桶，一旦发生液体物料泄漏，及时将泄漏的液体物料转移至空桶内暂存，确保液体物料不排出厂区。

(2) 火灾事故防范措施

①设立环境管理机构，制定日常管理措施、消防措施和应急预案，定期进行应急预案演练。

②厂房内确保良好的自然通风，在生产车间设置排风扇，以有利于防火、防爆。各功能区分区布置，保证消防通道畅通。

③喷塑作业场所的耐火等级、防火间隔、防火分区和防火构造按照《建筑设计防火规范》（GB 50016-2014）设计建设。并按照《建筑灭火器配置设计规范》（GB 50140-2005）和《火灾自动报警系统设计规范》（GB50116-2017）等标准、规范的要求设计消防系统，配备了必要的消防器材。

④加强管理，禁止明火。液料库房、危废间、喷粉房杜绝携带任何火种进入，严禁在车间内吸烟，禁止违章动火等。在醒目位置设置“严禁烟火”、“禁止吸烟”等安全警告标志。液料库房、危废间、喷粉房采用防爆开关，防爆灯具、防爆电器，并配备消防器材。

⑤定期检查电气线路、电气设备，消除安全隐患；每月检查一次消防器材，确保消防器材性能完好。

⑥针对火灾产生的消防废水，本项目表面前处理工序设置一个备用槽，平时空置，容积为 24m³，同时企业配备足够数量的应急沙袋、水泵和水带。发生火灾时，采用应急沙袋封堵厂区内雨水排放口和污水排放口，同时采用沙袋拦截消防废水，用水泵和水带将消防废水抽至备用槽暂存，确保消防废水不外排。最终采用专用罐车将消防废水拉至污水处理厂进行处理。

(3) 环保设施故障环境风险防范措施

① 废气处理设施

◆ 有机废气处理设施、除尘器出现故障时，暂停钣金加工、喷塑及固化作业，待故障解除后，方可继续生产。

◆ 加强设备的检修及保养，使设备达到预期的处理效果。

② 污水处理站

本项目表面处理槽体设置阀门，当污水处理站发生故障时，关闭表面处理槽体的阀门，停止向污水处理站排水，待处理系统故障解除后，再运行。本项目表面前处理工序设置一个备用槽，平时空置，容积为 24m³。企业在污水处理站排口设置截断阀门，同时厂区内配备足够数量的应急沙袋、水泵和水带。污水处理站发生故障时，首先关闭污水处理站排口的截断阀门，避免废水外排，若废水溢出或者泄漏，采用应急沙袋封堵厂区内雨水排放口和污水排放口，同时采用沙袋拦截废水，用水泵和水带将废水抽至备用槽暂存，确保废水不外排。待污水处理站故障解除后再将废水排入污水处理站处理达标排放排入市政污水管网。

(六) 环境管理检查

(1) 环境保护档案管理情况检查

项目环保档案由办公室负责管理，负责登记归档并保管。

(2) 环境保护管理制度的建立和执行情况检查

公司制定了《环保管理制度》，配备有环保管理人员，明确了环保管理人员的环保职责，明确了总经理为公司环境保护工作第一责任人，对项目产生的各项污染的处理及防治进行统筹安排、合理布局。

(3) 《突发环境事件应急预案》检查

四川隆恒泰新材料科技有限公司制定了《突发环境事件应急预案》，并于 2022

年7月8日报送成都市邛崃生态环境局备案，备案号510183-2022-075-L。建立健全公司突发性环境污染事故应急组织体系，明确各应急组织机构职责，提高公司应对突发环境污染事故的能力。公司建立了突发性环境污染事故应急救援队，成立环境应急指挥部，负责指导、协调突发性环境污染事故的应对工作。

四、环境保护设施调试效果

(1) 废水：监测结果表明，废水总排口所测氨氮监测结果符合《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中一级标准限值，其余监测项目监测结果均符合《污水综合排放标准》GB8978-1996表4中三级标准限值。

(2) 废气：监测结果表明，生产车间外所测无组织颗粒物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》GB9078-1996表3中有车间厂房其他炉窑标准限值。厂区内涂装工段车间外所测无组织非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB37822-2019附录A中表A.1特别排放标准限值。厂界下风向所测无组织颗粒物排放浓度满足《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标准限值。厂界下风向所测无组织VOCs排放浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017表5中其他行业无组织排放浓度标准限值。

烟粉尘排气筒、喷塑粉尘排气筒所测颗粒物排放浓度和排放速率满足《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。固化废气排气筒VOCs排放浓度和排放速率满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017表3中表面涂装最高允许排放浓度和最高允许排放速率标准限值。固化废气排气筒和脱水炉废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》中的限值要求。

(3) 噪声：监测结果表明，厂界四周1#~4#点位昼间、夜间厂界环境噪声等效连续A声级监测结果均符合《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：

生活垃圾由垃圾桶收集后交由环卫部门清运；废边角料、除尘器收集除尘灰外售废品回收站；焊渣经统一收集后由废品回收站回收；废滤芯更换下来的废滤芯由滤芯提供的厂家统一回收处理；废包装材料交由废品回收站回收。

废机油及桶、废含油抹布和手套、废脱脂剂、钝化剂包装桶、脱脂和无铬钝化槽渣、污水处理设施污泥、集水池浮油、废切削液、废过滤棉，分类收集暂存于危废暂存间内，交由南充嘉源环保科技有限责任公司进行处理；脱脂及钝化倒槽废槽液每次更换槽液后，直接将废槽液交由南充嘉源环保科技有限责任公司进行处理。

(5) 地下水：厂区西北侧地下水井地下水各项监测指标监测结果均符合《地下水质量标准》GB/T14848-2017 表 1 中 III 类标准限值。

五、总量控制

根据环评报告，本项目投运后全厂设置污染物总量控制指标为：COD（企业排口）：0.8520t/a；氨氮（企业排口）：0.0767t/a；总磷（企业排口）：0.0136t/a；颗粒物：1.0973t/a；VOCs：0.0086t/a；SO₂：0.0276t/a；NO_x：0.2151t/a。

本次验收监测，项目污染物排放总量为：COD（企业排口）：0.4695t/a；氨氮（企业排口）：0.0058t/a；总磷（企业排口）：0.0002t/a；颗粒物：0.1669t/a；VOCs：0.0085t/a；SO₂：未检出；NO_x：未检出。均小于核定总量控制指标。

六、验收结论

在建设过程中，四川隆恒泰新材料科技有限公司铝制品加工项目执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资 1500 万元，其中环保投资 158 万元，环保投资占总投资比例为 10.5%。废水、废气、噪声均满足了相关标准，固体废物采取了相应处置措施。因此，同意本项目通过竣工环保验收。

七、后续要求

1、做好固体废物的暂存管理和委托处理工作。

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。

验收组： 李江

孙波 王华 廖元

四川隆恒泰新材料科技有限公司

2022年11月22日



四川隆恒泰新材料科技有限公司

《四川隆恒泰新材料科技有限公司铝制品加工项目》竣工环境保护验收组成员

验收小组	姓名	单位	职务/职称	签字	联系电话
组长	廖永芳	四川隆恒泰新材料科技有限公司	总经理	廖永芳	13990058862
专家	孙敏	省生态环境院	高工	孙敏	13185856553
	王敏	四川省生态环境厅	主任	王敏	13602161066
	廖亮	四川省投资促进咨询管理有限公司	高工	廖亮	13699406240
其他成员	邓新芳	四川中衡检测技术有限公司	助理	邓新芳	15983841940
	李伟	四川中衡检测技术有限公司	市场经理	李伟	18200813330