

自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司

贡井分厂

工艺品制造建设项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂

编制单位：四川瑞兴环保科技有限公司

二〇一八年九月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

项目负责人：

填表人：

建设单位：自贡市龙盛世纪仿真模型 编制单位：
制造有限公司贡井分厂

电话：13558912840

电话：

传真： /

传真：

邮编：643000

邮编：

地址：自贡市贡井区长土镇三台村1 地址：
组

目 录

表一	建设项目概况.....	1
表二	建设项目工程内容.....	3
表三	主要污染物的产生、治理及排放.....	8
表四	环境影响评价结论、建议及审批部门审批决定.....	13
表五	验收监测质量保证及质量控制.....	17
表六	验收监测内容.....	18
表七	验收监测期间生产工况及监测结果.....	19
表八	验收监测结论与建议.....	21
附表：“三同时”验收登记表		
附图一	项目地理位置图	
附图二	项目外环境关系图	
附图三	项目总平面布置图	
附图四	监测点位图	
附图五	项目环保设施照片	
附件：	本项目验收文件	

表一 建设项目概况

建设项目名称	自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂				
建设单位名称	工艺品制造建设项目				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	自贡市贡井区长土镇三台村1组				
设计生产能力	年产120件工艺品				
实际生产能力	年产120件工艺品				
建设项目环评时间	2017年11月	开工建设时间	/		
调试时间	2018年3月	验收现场监测时间	2018年9月15日-16日		
环评报告表审批部门	贡井区环境保护局	环评报告表编制单位	成都正检科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	20万元	环保投资总概算	11.6万元	比例	58%
实际总投资	20万元	实际环保投资	14.68万元	比例	73.4%
验收监测依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017.10.1）； 2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号，2017.11.20）； 3、《自贡市龙盛实际仿真模型制造有限公司贡井分厂工艺品制造建设项目环境影响报告表》，成都正检科技有限公司，2017年11月； 4、自贡市贡井区环境保护局《关于工艺品制造建设项目执行				

	<p>标准的函》贡环函[2017]148号，2017年12月14日；</p> <p>6、《自贡市贡井区环境保护局准予行政许可决定书》贡环准许〔2018〕34号，2018年7月6日；</p>								
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>验收标准与环评标准对照表见表 1-1。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 验收标准与环评标准对照表</p>								
	类型	验收标准				环评标准			
	废气	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准				《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准			
		粉尘	1mg/m ³			粉尘	1mg/m ³		
		《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）的表 1 家具制造行业排放标准				《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）的表 1 家具制造行业排放标准			
		VOCs				VOCs			
		最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	与排气筒高度对应的最高允许排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度对应的最高允许排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³		
		80	15m	4.0 0.2	80	15m	4.0	0.2	
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准				《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准			
		昼间噪声		60dB(A)		昼间噪声		60dB(A)	
夜间噪声		50dB(A)		夜间噪声		50dB(A)			

表二 建设项目工程内容

工程建设内容:				
<p>该项目位于自贡市贡井区长土镇三台村1组，占地1500平方米，通过外购生产原料，建成年产120件工艺品及相关配套设施。</p> <p>本次验收项目工程建设内容及变化情况见表2-1。</p>				
表 2-1 项目建设内容组成对照表				
项目名称	环评建设内容	实际建设内容	是否一致	
主体工程	1号厂房	租用厂房1F，建筑面积为1104m ² ，布设仿真工艺品生产线。主要分为机械区144m ² 、装糊区192m ² 、美工区136m ² 、晾晒区240m ² 及3处原料堆放区、3间库房、1间更衣室	实际建设租用厂房1F，建筑面积为1004m ² ，布设仿真工艺品生产线。主要分为机械区120m ² 、装糊区92m ² 、美工区100m ² 、晾晒区68m ² 及3处原料堆放区、3间库房、1间更衣室	不一致
	2号厂房	租用厂房1F，建筑面积为110m ² 。内设有1间玻璃钢制作室18m ² 、1间电工工作室18m ² 、1间精细美工工作室18m ² 、1间办公室38m ² 以及1间会议室18m ²	实际建设租用厂房1F，建筑面积为110m ² 。内设有1间玻璃钢制作室、1间电工工作室、1间精细美工工作室、1间办公室以及1间会议室	一致
	涂色房	1F，建筑面积为51m ² ，布设1套涂色设备	1F，建筑面积为38m ² ，布设1套涂色设备	不一致
辅助工程	晾晒区	1号厂房内240m ² ，用于上色后工艺品的晾晒	晾晒区与成品堆放区为同一区域，用于成品堆放和晾晒	不一致
	成品区	1号厂房外西侧，面积为264m ² ，用于晾晒后的成品堆放		
	原料堆放区	厂区内共设有4处堆放区。其中喷色房东侧为瓦泥堆放区，面积6m ² ；1号厂房内西南侧为海绵堆放区，面积10m ² ；1号厂房内西侧为汽油、颜料储存区，面积17m ² ；1号厂房东南侧为金属材料堆放区，面积56m ²	厂区设置原料堆放处，分别堆放不同的原材料	不一致
	仓库	1号厂房内北侧设有三间仓库，面积分别为7m ² 。1号仓库堆放五金加工件、2号仓库堆放玻璃胶等配件、3号仓库堆放黄胶、电线、灯头等	1号厂房内北侧设有三间仓库，面积分别为7m ² 。1号仓库堆放五金加工件、2号仓库堆放玻璃胶等配件、3号仓库堆放黄胶、电线、灯头等	一致
	办公生活用房	1F，建筑面积为38m ² ，用于工作人员的日常办公	1F，建筑面积为38m ² ，用于工作人员的日常办公	一致

	食堂	1F, 建筑面积为 30m ² , 用于员工就餐	1F, 建筑面积为 30m ² , 用于员工就餐	一致
公用工程	供水	市政管网供给	实际由市政管网供给	一致
	供电	由当地电网供给	实际由当地电网供给	一致
环保工程	废水治理	生活污水依托已建化粪池（容积 6m ³ ）处理后作为农肥	实际建设依托已建化粪池（容积 6m ³ ）处理后作为农肥	一致
		食堂废水经隔油池处理后再于化粪池进行处理。	食堂废水经油水分离器处理后于化粪池处理排放。	不一致
	废气治理	打磨粉尘在玻璃钢制作室内进行, 通过安装脉冲除尘器收集粉尘无组织排放	打磨粉尘在玻璃钢制作室内进行, 安装脉冲除尘器收集粉尘同 UV 光氧排气筒一同排放	一致
		切割粉尘、焊接烟尘、粘贴废气、晾晒有机废气通过厂房密闭, 且在厂房内安装集气罩收集废气, 通过 1 根 15 米排气筒有组织排放	切割粉尘、焊接烟尘、无组织排放 粘贴废气、晾晒有机废气通过厂房密闭生产	不一致
		玻璃钢生产有机废气、上色有机废气通过在封闭上色房内进行, 并在上色房安装集气罩收集废气, 通过 UV 光解空气净化器处理后再通过 1 根 15 米排气筒排放	玻璃钢生产有机废气、上色有机废气通过在封闭上色房内进行, 并在上色房安装集气罩收集废气, 通过 UV 光解空气净化器处理后再通过 1 根 15 米排气筒排放	一致
		食堂油烟通过安装油烟净化处理后高空排放	食堂油烟通过安装油烟净化处理后排放	不一致
	噪声治理	采取设备减震、墙体隔音、等降噪措施	实际建设墙体隔音、等降噪措施	不一致
	固废治理	垃圾设置垃圾桶	实际建设设置垃圾桶统一收集	一致
		固废依托厂区内空地暂存	固废利于厂区固废暂存区储存	一致
		设置危废暂存间（2m ² ），用于储存危	设置危废暂存间（4m ² ），用于储存危	不一致
风险措施	事故应急池	设置 1 个消防事故应急池	实际建设 1 个消防事故应急池	一致

项目主要设备对照情况详见表 2-2。

表 2-2 项目主要设备一览表

序号	设备名称	型号	数量	备注
1	焊机	BX1-315	16 台	骨架制作
2	切割机	J3G-SW-400	3 台	骨架制作
3	打丝机	/	1 台	骨架制作
4	氩弧焊	/	1 台	骨架制作
5	空压机	3000kw	2 台	玻璃钢制作

6	葫芦吊	3t	4 台	骨架制作
7	虎钳	/	4 台	骨架制作
8	人字梯	/	2 台	骨架制作
9	喷枪	/	6 把	上色
10	毛刷	1 寸-4 寸	40 把	配料、上胶

原辅材料消耗消耗及水平衡：

原辅材料消耗情况见表 2-3。

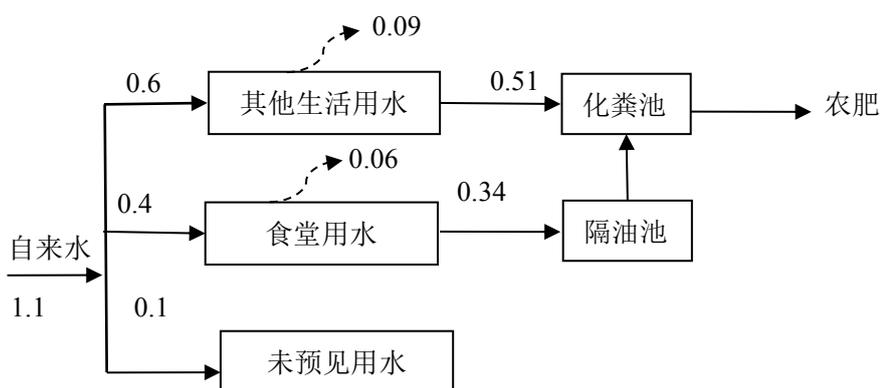
表 2-3 主要原辅材料及能源消耗表

类别	品名	项目年消耗量	来源	主要化学成分	备注
主辅料	钢材	60t	外购	/	骨架制作
	电机	500 个	外购	/	可动工艺品
	控制设备	100 套	外购	/	可动工艺品
	高密度海绵	50m3	外购	PE	填充
	硅胶	400 件	外购	mSiO ₂ ·nH ₂ O	模型制造
	高强度纤维	6000 双	外购	/	模型制造
	焊条	1t	外购	/	焊接
	万能胶	0. t/a	外购	/	胶粘
	水性颜料	0.3t	外购	红色、白色、黑色等	水性颜料
	汽油	2t	外购	脂肪烃、环烷烃	配制涂料
	玻璃胶	2t	外购	硅酸钠	/配制涂料
玻璃钢 (400kg/a)	瓦泥	3t	外购	泥、沙	循环利用
	不饱和树脂	0.5t	外购	二元酸、二元醇	配制玻璃钢调料
	滑石粉	0.11t	外购	水硅酸镁	配制玻璃钢调料

	蓝水(促进剂)	0.00 t	外购	有机钴盐	配制玻璃钢调料
	白水(固化剂)	0.006t	外	过氧化乙酮	配制玻璃钢调料
	玻纤布	800 平方米	外购	玻璃纤维	玻璃钢生产
	脱模蜡	0.08t	外购	/	脱模
主要能源	水	100.8m ³	自来水	H ₂ O	/
	电	3.2 万 KWh	当地电网	/	/
	液化气	600m ³	市政供管网	烷烃	食堂

本项目营运期用水主要为生活用水。生活污水经化粪池收集后由周边农户自行挑取作农肥，食堂废水经隔油池处理后再进入化粪池处理。

本项目实际生产期间水平衡见图 2-1。



附图 2-1 项目营运期水平衡图 单位：m³/d

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

本项目营运期工艺流程及产污位置见图

1、头部、牙齿等玻璃钢制作

①泥塑制作：根据产品规格尺寸，用泥土作为原料按照 1:1 的比例塑造模型。要求泥土细腻柔软有粘性。本项目外购的瓦泥，泥可重复利用。

②模型涂脱模蜡：将泥塑模具清理干净，用毛刷上脱模蜡。在模具表面形成一层脱模层，避免脱模时粘附在模具表面。

③配料搅拌：将不饱和树脂、滑石粉、促进剂、固化剂按照 80%：18%：1%:1%的比例

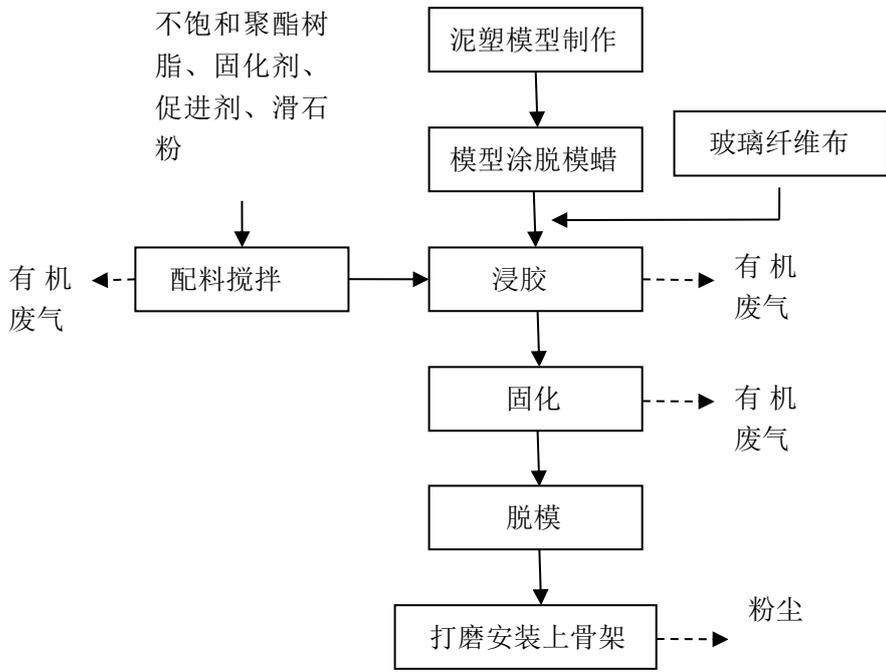
投放到树脂配料系统内（铁皮桶）进行常温充分混合搅拌，拌制成混合浆液备用。本工序主要污染源为配料过程中产生的有机废气。

④浸胶：将玻璃纤维布均匀整齐地排在模具上，将排布整齐的玻璃纤维布上均匀地浸渍上混合浆液。本工序主要污染源为浸胶过程中产生的有机废气。

⑤固化：将浸胶后的玻璃纤维布布置于特定要求的模具上成型后，经过 5-6 小时的晾晒车型固化。本工序主要污染源为固化过程中产生的有机废气。

⑥脱模：对固化后的玻璃钢制品进行人工脱模处理。本工程主要污染源为脱模后的废模具。废模具为瓦泥制作而成，可放置于瓦泥堆放区进行循环利用。

⑦打磨安装上骨架：对脱模后的玻璃钢制品毛刺、棱角进行打磨，使其表面光滑，制成符合规格的玻璃钢制品后，安装上骨架，再进行后续工作。



头部、牙齿等玻璃钢制造工艺流程图

2、可动仿真工艺品

工艺流程简述：

①骨架制作：支撑骨架和底座均采用钢管和钢筋分段制作，为达到其牢固结实，每个连结处都经过精确力学实用实验多次焊接成型，使其在运输及使用过程中不会因受力不均及焊接不牢而出现故障和产生不安全因素。

②传动制作、电器制作、控制制作：

根据各关节及各活动部位的大小及活动半径，采用各型号轴承，以不同功率直流电机配相等减速机，采用连杆，曲轴，链条等形式结合，在设定程序控制不使其各部位动作自然流畅逼真，给游客留下活体动物的感受。

在整体钢骨架制作完成后对其进行各设定动作的机电安装，为使其工艺品各动作优美流畅，所以采用长寿命直流电机，以增强工艺品的使用寿命。

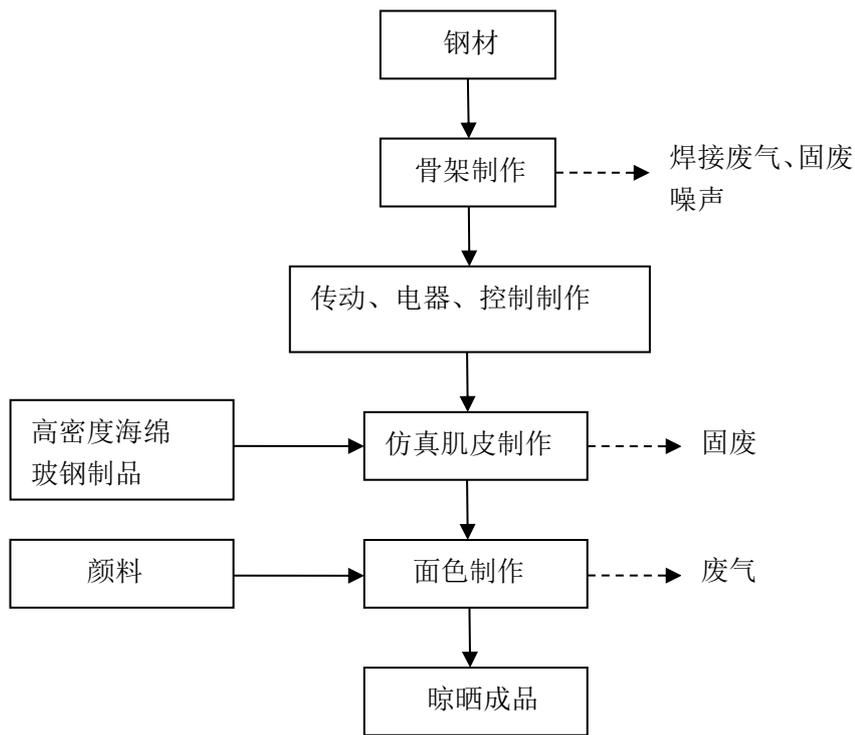
控制制作：采用了红外线控制技术，配电控制箱采用 220V 供电，交流变压为 12V—24V 直流供恐龙电器用电，采用电脑编程，配以功放音响，使其具有声动一体的自动控制功能。

③仿真肌皮制作：将制作好的玻璃钢制品安装上骨架，为使工艺品达到完美，需制作各动物的肌肤，其肌肤部份采用了 4~20 公分的高密度海绵，经过多层粘贴后，由美工修整其整体外形，使其达到形似之美，（恐龙整体泡沫最薄处不低于 4 公分，最厚处可达 25 公分以上，（视恐龙大小），接下来是刻出仿真动物身上的各种纹路，为增加其强度还得粘上高强度纤维，待硅胶干透后，就形成了一层完整的皮肤。

④面色制作：仿真动物有了完美的形似，还需要形神兼备，要做到这有一点，就需要最后的面色处理，面色采用进口透明硅胶配以颜料，本项目使用颜料通过水性颜料与汽油、玻璃胶按照 0.15:1:1 的比例配置，采用喷枪的方式进行喷色，经多次喷涂色而成，其特点是色彩真实、美观，经久不退，它带给游人真实自然的感觉。上色在封闭上色房内进行，在上色房内晾干后放置于厂区内晾晒区再进行放置。

⑤成品入库：经上述工序处理后的工艺品置于厂区内晾晒区进行晾晒，经检验合格的产品暂存于成品区，外售，不合格品重新返回生产工序。

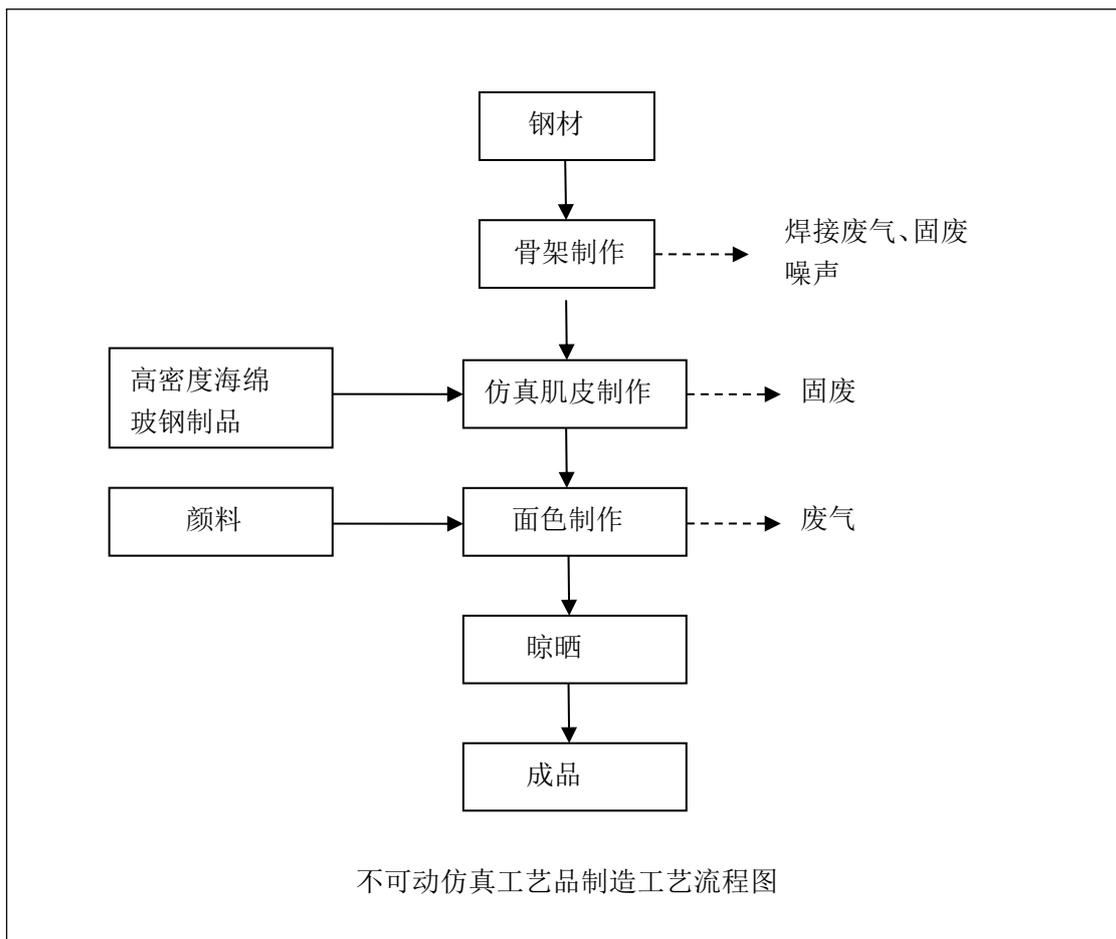
以上各工序均有专业技术人员把关验收制作。



可动仿真工艺品制造工艺流程图

3、不可动仿真工艺品

生产工艺简述：不可动仿真工艺品与仿真工艺品相比，缺少了传动制作、电器制作及控制制作三个工序，其余工序相同



表三 主要污染物的产生、治理及排放

一、施工期回顾性分析

本项目建成投运以来一直正常运行，未出现任何事故。现场调查和查阅相关资料可知，项目施工期间污染物主要是施工噪声、施工扬尘、建筑垃圾、生活污水、生活垃圾等。项目建成投运后，施工期的环境影响已经随着施工期的结束而逐渐消失，未因项目施工对周围环境造成明显影响。

二、运营期污染物产生、治理及排放分析

1、废水的产生及治理

本项目废水包括生活污水、食堂废水。职工生活污水经已建化粪池暂存后，由周边农户自行挑取作为农肥使用；食堂废水经隔油池处理后，再由化粪池收集处理。

废水产生情况及治理措施见表 3-1。

表 3-1 废水产生情况及治理措施

排放源	类别	治理措施
厂内职工	生活污水	由周边农户自行挑取作为农肥使用
	食堂废水	油水分离器处理后再于化粪池进行处理

2、废气的产生及治理

(1) 打磨粉尘：项目打磨工序在玻璃钢制作室内进行，打磨废气经集气罩收集后通过脉冲除尘器处理后有组织排放，每天工作结束后，员工将脉冲除尘器中的打磨粉尘清除打包，收集后交由环卫部门统一清运。

(2) 切割粉尘：切割工序在封闭厂房内进行，无组织排放。

(3) 焊接烟尘：焊接工序在封闭厂房内进行，无组织排放。

(4) 玻璃钢生产有机废气：将调配原料、浸胶、固化工序在封闭的上色房内进行，上色房内安装集气罩收集有机废气，再经过 1 套 UV 光解空气净化器处理后，通过 1 根 15 米排气筒排放。

(5) 粘贴废气：粘贴工序在封闭厂房内进行，由于产生量较小，粘粘废气无组织排放。

(6) 上色有机废气：上色工序为密封式作业，有机废气通过 1 套集气罩收集后通过 UV 光解空气净化器处理后在通过 1 根 15m 排气筒排放。

(7) 晾晒废气：厂区内空地晾晒，晾晒废气产生量较小，无组织排放即可。

(8) 食堂油烟：通过 1 套油烟净化器处理后排放。

3、噪声的产生及防治

在生产过程中，凡是运转的机械设备，都将不同程度地发出噪声，产噪设备主要为切

割机、电焊机等，均设置在封闭的生产车间内，采取减振、隔声措施，且不在午休及夜间进行生产；对进出车辆限行禁鸣等措施进行降噪。

4、固体废弃物的产生及处置

该项目主要固体废弃物为生活垃圾、废钢材、废焊条头、废海绵、废油漆桶、废包装材料、粉尘灰、废颜料包装桶。生活垃圾、废包装材料、粉尘灰、经收集后交由环卫部门统一处置；废钢材、废焊条头集中收集存放，统一出售废品收购站；废海绵、废油漆桶、废颜料包装材料统一收集储存，由厂家回收处理，使危废得到全面妥善处置。

固体废物产生情况及治理措施见表 3-4。

表 3-4 固废产生情况及治理措施

排放源	产生量 (t/a)	治理措施
生活垃圾 S1	2	采用垃圾桶收集后统一堆放，由环卫部门集中运至当地垃圾
废钢材 S2	1.8	由废品回收商收购
废焊条头 S2	0.1	
废海绵 S4	10m ³	暂存危废暂存间，交由厂家回收处置
废油漆桶 S5	/	
废包装材料 S6	0.5	由环卫部门统一处置
粉尘灰 S7	0.022	
废颜料包装 S8	0.03	由厂家回收处理

5、污染物及处理措施情况

该项目污染物及处理措施统计情况见表 3-5

表 3-5 污染物及处理措施情况

污染类型	污染源	污染物	处理措施
废水	站区员工	生活污水	由周边农户自行挑取作为农肥使用
		食堂废水	经油水分离器处理后再于化粪池进行处理
废气	加工打磨	打磨粉尘	废气经集气罩收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放
	切割	切割粉尘	切割粉尘、焊接烟尘产生量较小，间断性生产，无组织排放。
	焊接	焊接烟尘	
	玻钢生产	玻钢生产有机废气	经过 1 套 UV 光解空气净化器处理后，通过 1 根 15 米排气筒排放。
	粘粘	粘贴废气	无组织排放
	上色	上色有机废气	集气罩收集后通过 UV 光解空气净化器处理后在通过 1 根 15m 排气筒排放

	晾晒	晾晒废气	晾晒废气产生量较小，无组织排放
	食堂	食堂油烟	通过 1 套油烟净化器处理后排放
		燃烧废气	抽油烟机抽送至高于屋顶排气筒排放
噪声	生产设备、加油车辆	厂界噪声	基础减振，加强维护管理、墙体隔声，加强车辆进出管理，禁止鸣笛，限制车速
固废	职工	生活垃圾	采用垃圾桶收集后统一堆放，由环卫部门集中运至当地垃圾
	拼接	废钢材	由废品回收商收购
	焊接	废焊条头	
	生产加工	废海绵	交由厂家回收处置
	包装	废包装材料	由环卫部门统一处置
	粉尘灰	粉尘灰	
	颜料包装	废颜料包装	由厂家回收处理

7、环保设施建设情况

本项目环保投资 14.68 万元，占实际总投资 20 万元的 73.4%，环保设施已经按照环评的要求基本建设完成，环评要求与实际建设环保设施对照表详见下表 3-6。

表 3-6 环评要求与实际建设环保设施对照表

项目		环评要求		实际建设			是否一致			
		内容	投资 万元	内容		投资 万元				
运营期	废气治理	电焊烟尘 切割粉尘 晾晒废气 粘粘废气	厂房内设置集气罩收集废气，再通过 1 根 15 米排气筒排放	1.5	废气治理	电焊烟尘 切割粉尘 晾晒废气 粘粘废气	切割粉尘、焊接烟尘、无组织排放 粘粘废气、晾晒有机废气无组织排放。	11.28	不一致	
		上色废气 玻璃钢制作废气	通过在上色房设置 1 套集气罩收集废气，再经过 1 套 UV 光解空气净化器处理后，由 1 根 15 米排气筒排放	5.0		上色废气 玻璃钢制作 废气				玻璃钢生产有机废气、上色有机废气通过在封闭上色房内进行，并在上色房安装集气罩收集废气，通过 UV 光解空气净化器处理后再通过 1 根 15 米排气筒排放
		打磨粉尘	通过在玻璃钢制作室内进行，且在室内安装集气罩，并通过脉冲除尘器处理后无组织排放	2.0		打磨粉尘				打磨粉尘在玻璃钢制作室内进行，安装脉冲除尘器收集粉尘同 UV 光氧设施排气筒一同排放

自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂工艺品制造建设项目竣工环境保护验收监测报告表

	食堂油烟	设置 1 套油烟净化处理器后排放	1.0		食堂油烟	设置 1 套油烟净化处理器后排放		
废水治理	生活污水：化粪池，容积 6m ³		0.1	废水治理	生活污水：化粪池，容积 6m ³		0.15	不一致
	食堂废水先经隔油池（1m ³ ）处理后，同生活污水一起进入化粪池处理		0.1		食堂废水先经油水分离器处理后，同生活污水一起进入化粪池处理		0.1	不一致
噪声	加工区采取全封闭。采用低噪声设备，底座安装减震垫、安装消声器、墙体隔声		0.5	噪声	实际建设墙体隔音、等降噪措施		1.0	不一致
固废	生活垃圾收集点，交环卫部门清运处理		0.2	固废	生活垃圾收集点，交环卫部门清运处理		0.15	不一致
	危险废物暂存间：设置危废暂存间（2m ² ），用于储存危		0.5		危险废物暂存间：面积 4m ² ，防腐防渗等措施。		0.5	
	一般固废暂存间：利用生产车间角落暂存		/		一般固废暂存间：利用生产车间角落暂存		/	
风险防范	设置 1 个消防应急事故池		0.2	风险防范	设置 1 个消防应急事故池		1.5	不一致
合计		/	11.6	/		14.68	/	

表四、环境影响评价结论、建议及审批部门审批决定

一、环境影响评价结论

1、项目概况

工艺品制造建设项目建设在自贡市贡井区长土镇三台村1组。项目于2011年投资20万元于工艺品制造建设项目及办公室等配套设施，主要从事仿真恐龙、动物、昆虫等生产，项目建成后，达到年生产约120件的规模。

2、产业政策符合性分析

项目生产仿真恐龙、动物、昆虫等，本项目属于漆器工艺品制造C2433，根据《产业结构调整指导目录（2011年本）（2013年修订）》，项目不属于鼓励类，也不属于限制类、淘汰规定。根据国务院《促进产业结构调整暂行规定》（国发[2005]40号）第十三条“不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定，为允许类”，因此，本项目属于允许类。本项目使用的设备均不属于《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）淘汰或限制类设备。

因此，该项目符合国家相关产业政策。

3、土地及规划符合性分析

根据2017年11月23日自贡市贡井区长土镇村镇建设环卫服务中心出具的关于工艺品制造建设项目选址规划情况的说明，可证明本项目建设符合长土镇村镇规划，该项目实施对城乡建设无影响。

综上所述，该项目的建设与当地城市规划和土地利用规划相符。

4、选址合理性分析

项目南侧紧邻谢家松林路，项目西厂界紧邻自贡市英派尔阀门制造有限公司（李坤利另外部分厂房），主要为生产阀门配件等；项目厂界以西123m分布着4户居民，厂界西南侧124m分布着1户居民；厂界西南侧66m分布着3户居民；项目厂界以南33m为国家电网土地坡变电站，厂界以南119m分布着4户居民。项目厂界东南侧119m分布着1户居民，厂界东南侧74m分布着一口鱼塘。项目北侧166~263m分布着14户居民，项目最近地表水水体为旭水河，距项目北侧厂界约1.8km。（详见项目地理位置图、外环境关系图及房屋租赁协议）根据项目外环境关系可知，厂区所在地周边主要以散户居民为主，因此，项目运营过程中应注重污染物对敏感点的影响，并采取相应措施，在做好自身环境防护的前提下对周边基本不会产生影响。综上，项目选址合理可行。

5、区域环境质量现状评价结论

大气环境：本项目区域大气环境个监测点位监测指标均符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。

声环境：声环境质量中除西侧夜间噪声不能够满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准值以外，其余监测点位昼夜监测值均能够满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准值，其夜间超标原因主要受古蔺河水流声影响所致。

地表水环境：本项目区域地表水各监测指标均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水域标准。

6、环境影响评价结论

本项目符合当前国家产业政策，符合贡井区发展规划，对各污染源采取的环保措施合理有效、技术可行，污染物能够实现达标排放，对评价区域环境质量的影响较小。本项目建设符合“达标排放、清洁生产、总量控制”的原则，其环境风险在严格执行本环评要求的前提下，能控制在可接受的范围内。在严格按照本环评提出的治理方案实施、落实各项环保措施的前提下，本项目的建设从环境角度分析是可行的。

（2）营运期环境影响评价

地表水环境：项目实行雨污分流原则。项目生活污水经生活污水预处理池预处理后用作农肥，食堂废水经油水分离器处理后，再由化粪池处理后用作农肥。

大气环境：该项目营运期，废气主要为电焊烟尘、切割粉尘、晾晒废气、上色废气、玻璃钢制作废气、打磨粉尘及食堂油烟。电焊烟尘、切割粉尘、晾晒废气无组织排放，上色废气、玻璃钢制作废气经集气罩收集后通过UV光氧空气净化器处理后15米高排气筒排放、打磨粉尘通过脉冲除尘器处理后筒UV光氧排气筒一同排放、食堂油烟经过油烟净化器净化后排放。该项目大气污染物只要落实了本环评提出的污染治理措施，项目对大气环境造成的影响较小。

声环境：本项目噪声污染源主要为设备运行噪声。设备选用国家有关机构认证的低噪声设备，均设置在封闭的生产车间内，采取减振、隔声措施，且不在午休及夜间进行生产；对进出车辆限行禁鸣等措施进行降噪。采取上述各种隔声、减振措施后，各厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准限值要求。

固体废物：主要固体废弃物为生活垃圾、废钢材、废焊条头、废海绵、废油漆桶、废包装材料、粉尘灰、废颜料包装桶。生活垃圾、废包装材料、粉尘灰、经收集后交由环卫部门统一处置；废钢材、废焊条头集中收集存放，统一出售废品收购站；废海绵、废油漆桶、废颜料包装材料统一收集储存，由厂家回收处理，使危废得到全面妥善处置。

因此，各项固体废弃物处置措施可行，不会对周围环境造成二次污染

7、清洁生产

通过从生产工艺与装备、资源能源利用指标、污染物产生指标、废物回收利用指标和产品指标等方面分析，得出本项目最大限度地利用进入系统的物质和能量，提高资源利用率；最大限度地减少污染物的排放，提升经济运行的质量和效益，将经济活动对自然环境的破坏减少到最低程度。项目运行后能满足清洁生产要求。

8、环境风险

该项目为工艺品制造建设项目，项目环境风险主要表现在汽油泄漏、汽油属于易燃物品。项目通过采取加强管理，制定切实有效的环境风险事故防范措施和环境风险事故应急预案，建立环境风险事故报警系统体系，并严格按照相关规定要求进行生产和落实本评价提出的环境风险防范措施及应急预案，可有效减少环境风险事故对环境造成的影响。

9、总量控制

项目建成投产后，无生产废水产生；生活污水经化粪池处理后用于周边土地施肥，不外排。该项目废气主要为有组织 VOCs，该项目设置的污染物总量指标 VOCs，“VOCs: 0.3t/a”。根据四川良测检测技术有限公司出具的检测报告项目 VOCs 实际排放量为:0.25t/a

10、污染物达标排放

为做好环境保护工作，项目投资 11.6 万元环保治理经费，对“三废”的污染源进行预防控制治理和生态保护，项目生产过程中产生的废水、废气、噪声能得到有效的治理，固体废物去向明确。故该项目“三废”污染源经有效治理后能做到达标排放。

11、评价结论

本项目符合国家有关产业政策，符合国家相关规划，贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”的原则，采取“三废”及噪声的治理措施经济技术可行，措施有效。工程实施后，在各项污染治理措施（含本评价的建议措施）实施且确保全部污染物达标排放的前提下，本项目对当地的环境质量影响小。项目选址合理，从环境保护角度而言，本项目的实施是可行的。

二、环境影响评价建议

1、加强生产设备的定期检修和维护工作，确保各项污染防治措施的正常运行，保证污染物达标排放。

2、对厂区内环保设施应进行定期监控。

3、建设单位应加强与居民间的沟通，处理好与周边居民的关系。

三、环境影响评价批复要求

1、认真落实《报告表》提出的污染防治措施，确保将项目建设和运营期的污染影响控制在最低程度。

2、落实大气污染防治措施，确保各项大气污染物达标排放。打磨粉尘经集气罩收集后通过脉冲除尘器处理后达标排放；切割粉尘、焊接烟尘、粘粘及晾晒过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集后通过15米高排气筒有组织达标排放；玻璃钢制作、上色过程中产生的非甲烷总烃经集气罩收集后，通过UV光解空气净化器处理后达标排放；食堂使用天然气等清洁能源，食堂油烟经油烟处理器处理后达标排放。定期加强污染防治设备运行维护，建立运行台账。

3、严格防治水污染。项目无生产废水产生，生活污水利用厂区已建污水处理设施处理达标后排放，并尽可能综合利用，减少污水排放量。加强对污水处理设施的运行维护，定期对污泥进行清掏，完善台账记录，严禁乱排、直排，污染周边环境。

4、严格控制噪声污染。采取选购低噪声的设备，加强设备维护保养，避免因设备故障形成的非正常生产噪声；将切割机、电焊机等主要产噪设备远离厂界设置，并在安装时采取有效的吸声、隔音、减震等措施；对工人进行环保教育，减少人为金属碰撞噪声等措施，防止噪声污染扰民。

5、严格按照“无害化、减量化、资源化”原则处置固体废物。废钢材、废焊条头回收后外售；废海绵、废颜料包装由原厂家回收利用；生活垃圾、废包装材料、粉尘灰收集后交由环卫部门统一清运。

6、加强项目环保管理，建立健全各项规章制度及环境污染事故应急预案，同时报我局备案。加强环境风险防范，危废暂存处、一般固废存放须做好“三防”设施，同时做好安全标示工作。加强员工环保教育。落实专人负责危险废物转移等环保工作，确保污染防治设施正常运行。规范排污口设置，落实环境监测制度，确保各项污染物达标排放、杜绝污染扰民。

表五、验收监测质量保证及质量控制

为了确保此次验收监测所得数据的代表性、完整性和准确性,必须对监测的全过程(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、及时了解工况情况,保证监测过程中工况负荷满足有关要求;
- 2、合理布设监测点位,保证各监测点位布设的科学性和可比性;
- 3、监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准分析方法
- 4、采样仪器要经过计量部门检定合格,并按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行全过程质量控制,声级计测量前后要进行自校。
- 5、监测数据严格实行三级审核制度,经过复核、审核,最后由技术负责人审定。

表六、验收监测内容

1、废气监测内容和分析方法

无组织废气监测内容及分析方法见表 6-2

表 6-2 废气监测内容及分析方法

监测点位	监测项目	分析方法	方法来源	监测频次
1#下风向监测点	颗粒物	环境空气 总悬浮物的 测定 重量 法	GB/T 15432-1995	每天四次,连 续监测两天
2#下风向监测点				
3#下风向监测点				
4#下风向监测点				

有组织废气监测内容及分析方法见表 6-3

监测点位	监测项目	分析方法	方法来源	监测频次
排气筒进口 1#	VOCs (非甲烷总烃)	固定污染源排气中非甲 烷总烃的测定 气相色谱法	HJ/T38-1999	连续监测两天 每天 3 次
排气筒出口 2#				

2、噪声监测内容和方法

噪声监测内容及监测方法见表 6-4

表 6-4 噪声监测内容及监测方法

监测点位	监测项目	监测分析方法	监测频次
厂界东南北厂界外 4 个点, ▲1#、▲2#、▲3# 、▲4#	等效声级 dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标 准》GB12345-2008	连续 2 天 昼间监测 1 次

表七、验收监测期间生产工况及监测结果

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间，自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂生产负荷稳定，验收监测期间根据业主生产情况统计，其生产工况见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间生产工况表

项目名称	时间	实际生产量	设计生产量	生产负荷
工艺品	2018 年 9 月 15 日	0.012t 油漆量	120 件/年	75%
	2018 年 9 月 16 日	0.012t 油漆量		75%

由上表可知，在验收监测期间，生产负荷均为 75%，工况连续、稳定，工作开展正常，环境保护设施运行正常，现场监测时工况符合《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》验收监测生产负荷大于 75%的要求，监测结果有效。

验收监测结果：

1、废气监测结果

本次验收委托四川良测检测技术有限公司对废气中无组织颗粒物、有组织 VOCs（非甲烷总烃）进行了监测，监测期间企业正常运行。监测结果见表 7-2。

表 7-2 无组织废气监测结果表 单位：mg/m³

点位	采样日期	颗粒物			
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次
1#	2018 年 9 月 15 日	0.167	0.183	0.167	0.200
	2018 年 9 月 16 日	0.167	0.200	0.183	0.183
2#	2018 年 9 月 15 日	0.150	0.183	0.183	0.200
	2018 年 9 月 16 日	0.150	0.200	0.137	0.183
3#	2018 年 9 月 15 日	0.233	0.217	0.233	0.217
	2018 年 9 月 16 日	0.200	0.217	0.217	0.233
4#	2018 年 9 月 15 日	0.183	0.167	0.167	0.200
	2018 年 9 月 16 日	0.167	0.183	0.200	0.200
标准值		1.0			

表 7-3 有组织废气监测结果表 单位：mg/m³

点位	采样日期	VOCs（非甲烷总烃）		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次

排气筒进口 1#	2018 年 9 月 15 日	20.3	20.3	20.1
	2018 年 9 月 16 日	20.2	20.4	20.3
排气筒出口 2#	2018 年 9 月 15 日	1.12	1.14	1.11
	2018 年 9 月 16 日	1.11	1.13	1.05
标准值		80		

由表 7-1 可以看出，自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂验收监测期间厂界处无组织粉尘排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准；有机废气（非甲烷总烃）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）的表 1 家具制造行业排放标准。

2、噪声监测结果

本次验收委托四川凯乐检测技术有限公司对自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂厂界噪声进行监测，监测期间设备正常运行。噪声监测结果见表 7-4。

表 7-4 厂界噪声监测结果表 单位：dB(A)

点位	2018 年 9 月 15 日	2018 年 9 月 16 日
	昼间	昼间
1#	56	57
2#	54	54
3#	57	58
4#	55	56
标准限值	60	

由表 7-2 可以看出，验收监测期间自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂厂验收监测项目中厂界噪声 1#、2#、3#、4#点昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值的规定。

3、总量控制

根据贡井区环境保护局《关于自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂（工艺品制造建设项目）环境影响报告表的批复》（贡环许项批字〔2018〕34 号）可知，本建设项目总量控制指标为 VOCs “VOCs: 0.3t/a”，根据四川良测检测技术有限公司所出具的验收监测报告可知。

项目	环评批复总量	运行时间	监测结果	实际排放总量
VOCs	0.3t/a	年运行 200 天 每天运行 8h	0.1044kg/h	0.25t/a

经计算，项目运营期间 VOCs 实际排放量小于环评批复总量。

表八、验收监测结论与建议

1、验收监测结论

通过对自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂（工艺品制造建设项目）竣工环境保护验收监测和环境管理检查，可以得出以下结论：

（1）废气

验收监测期间，厂界处废气无组织粉尘排放浓度均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，有组织废气 VOCs 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）的表 1 家具制造行业排放标准。

（2）噪声

验收监测期间自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂噪声监测点位中 1#、2#、3#、4#昼间厂界环境噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准的要求。

（3）污染物总量控制

根据富顺县环境保护局《关于自贡市龙盛世纪仿真模型制造有限公司贡井分厂（工艺品制造建设项目）环境影响报告表的批复》（贡环许项批字〔2018〕34 号）可知，本建设项目总量控制指标为 VOCs，经核算项目 VOCs 排放满足项目环评批复所下达的总量控制指标。

（4）环境管理检查

企业在建设和试生产过程中，按照环评和环评批复的要求，环保设施与主体工程同步建设，同步投入使用。日常工作中加强环保设施的管理和维护，确保环保设施正常运转。

综上所述，项目在建设过程中执行了“三同时”制度，环保审查、审批手续完备，各项污染防治措施按要求落到了实处。验收监测期间，无组织排放废气、昼夜间厂界噪声达标排放；固体废物去向明确。环境管理体系健全，基本完成环评及其批复提出的各项环保设施、措施和要求。

2、建议

（1）加强对厂区内环保设施的管理、维护，确保厂内环保设施正常运行。

（2）加强噪声防治措施，确保厂界噪声达标排放。

（3）加强职工安全意识，认真落实各项事故应急处理措施，以避免因事故发生造成环境污染。