

M2 模具智能制造中心（一阶段）

竣工环境保护验收监测报告表



建设单位：重庆开物工业有限公司

编制单位：重庆开物工业有限公司

技术支持单位：重庆化工设计研究院有限公司

二零二零年六月

建设单位法人代表：梁宽诚

编制单位法人代表：梁宽诚

项目负责人：袁顺菊

填 表 人：袁顺菊

建设单位 重庆开物工业有限公司

电话：023-65006633

邮编：401331

地址：重庆高新区振华路 41 号

表一

项目基本信息及验收依据、标准

建设项目名称	M2 模具智能制造中心				
建设单位名称	重庆开物工业有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	重庆高新区振华路 41 号				
主要产品名称	注塑件（手柄类、汽车脚踏板、汽车连接器）及模具件				
设计生产能力	年产 800 万件注塑件、150 套模具。				
实际生产能力（一阶段）	年产 200 万件注塑件、150 套模具。				
建设项目环评时间	2019 年 4 月	开工建设时间	2019 年 5 月 4 日		
调试时间	2019 年 6 月	验收现场监测时间	2020 年 4 月 22-23 日/5 月 14-15 日		
环评报告表 审批部门	重庆市沙坪坝区 生态环境局	环评报告表 编制单位	重庆化工设计研究院有限公司		
环保设施设计单位	重庆通用机械工业 机械有限公司	环保设施施工单位	重庆四星装饰设计工程有限公司		
投资总概算	2500 万元	环保投资总概算	68 万元	比例	2.7%
实际总概算	2000 万元	环保投资	21 万元	比例	1.05%
验收监测 依据	<p>项目环评及批复核定的建设内容和规模：主要为注塑生产区（占地面积 344m²）、模具生产区（占地面积约 420m²）及其相关配套工程等，不设食堂及宿舍，配备 13 台注塑机等设备，形成年产 800 万件注塑件、150 套模具的能力。</p> <p>项目实际建设（一阶段）：一阶段建设注塑生产区（占地面积 170m²）、模具生产区（占地面积约 420m²）及其相关配套工程等，不设食堂及宿舍，配备 5 台注塑机等设备，形成年产 200 万件注塑件、150 套模具的能力。</p> <p>本次项目验收范围：为 M2 模具智能制造中心项目一阶段，即主要包括注塑生产区 5 台注塑设备及其配套工程、模具生产区及其配套工程，产品规模为年产 200 万件注塑件、150 套模具。</p> <p>沙坪坝区生态环境局 2019 年 4 月 26 日以渝（沙）环准〔2019〕014 号文批准该项目建设，由于项目区域行政管理发生变化，根据沙坪坝区生态环境局下发的通知：自 2020 年 1 月 1 日起，高新区（虎溪街道、西永街道、香</p>				

验收监测 依据	<p>炉山街道、曾家镇、微电子产业园) 范围内行政许可、确认等事项请至高新区生态环境局行政审批处办理。故本项目建设地点、地理位置等以高新区表示, 建设地点及地理位置与环评及批复一致。</p> <p>一、环境保护法律</p> <p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015年1月1日施行)</p> <p>(2) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018年1月1日施行)</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018年修订)</p> <p>(4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》(2018年12月29日施行)</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染防治法》(2020年修订)</p> <p>(6) 《中华人民共和国环境影响评价法》(2018年12月29日施行)</p> <p>(7) 《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012年7月1日施行)</p> <p>二、环境保护行政法规和法规性文件</p> <p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》(2017年10月)</p> <p>(2) 国家环境保护总局令第13号《建设项目竣工环境保护验收管理办法》</p> <p>(3) 国家环境保护总局令第28号《污染源自动监控管理办法》</p> <p>(4) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2018年修订)</p> <p>(5) 环发[1999]24号《关于开展排放口规范化整治工作的通知》</p> <p>(6) 环办〔2006〕34号《关于加强工业危险废物转移管理的通知》</p> <p>(7) 环办[2011]8号《关于印发<国控污染源排放口污染物排放量计算方法>的通知》</p> <p>(8) 环发[2012]77号《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》</p> <p>(9) 环发[2012]98号《关于切实加强环境风险防范严格环境影响评价管理的通知》</p> <p>(10) 环办环评函[2017]1235号《关于公开征求<关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知(征求意见稿)>意见的通知》</p> <p>(11) 国环规环评[2017]4号《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办</p>
------------	---

验收监测 依据	<p>法>的公告》</p> <p>(12) 环办[2015]113号《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》</p> <p>(13) 环办[2015]52号《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》</p> <p>(14) 生态环境部公告2018年第9号《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》</p> <p>三、地方性法规和文件</p> <p>(1) 《重庆市环境保护条例》(2018年7月26日第二次修正)</p> <p>(2) 《重庆市环境噪声污染防治管理办法》(重庆市人民政府令第126号) 《重庆市地表水域适用功能类别划分规定》(渝府发[2012]4号)、《重庆市地表水环境功能类别局部调整方案》(渝府[2016]43号)</p> <p>(3) 渝府发[2002]83号《重庆市饮用水源保护区划分规定》</p> <p>(4) 渝府发〔2016〕19号《重庆市环境空气质量功能区划分规定》</p> <p>(5) 渝办发〔2010〕247号《重庆市人民政府办公厅关于印发重庆市主要污染物排放权交易管理暂行办法的通知》</p> <p>(6) 渝环发[2007]39号《重庆市环境保护局关于印发城市区域环境噪声标准适用区域划分规定调整方案的通知》</p> <p>(7) 渝环发[2007]78号《重庆市环境保护局关于修正城市区域环境噪声标准适用区域划分规定调整方案有关内容的通知》</p> <p>(8) 渝环〔2009〕305号《重庆市环境保护局关于进一步加强建设项目“三同时”管理的通知》</p> <p>(9) 渝环发[2012]26号《重庆市环境保护局关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》</p> <p>四、本项目批复文件及工程资料</p> <p>(1) 《重庆开物工业有限公司M2模具智能制造中心环境影响报告表》(重庆化工设计研究院有限公司, 2019年)</p>
------------	--

验收监测
依据

- (2) 《重庆市沙坪坝区生态环境局环境影响评价文件批准书》渝（沙）环准〔2019〕014号（重庆市沙坪坝区生态环境局，2019年4月26日）
- (3) 重庆市排放污染物许可证：渝（沙坪）环排证[2019]42号
- (4) 重庆开物工业有限公司提供本项目相关的其它资料

续表一

验收监测依据 验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>根据项目环境影响报告表及环评批复渝（沙）环准〔2019〕014号、相关技术文件及标准，确定本项目验收标准。</p> <p>废气：执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值。标准限值见表 1-1。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 合成树脂工业污染物排放标准（GB31572-2015）</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</th> <th colspan="3">有组织排放</th> <th colspan="2">无组织排放</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 (m)</th> <th>排放速率 (kg/h)</th> <th>最高允许排放浓度 (mg/m³)</th> <th>监控点</th> <th>浓度 (mg/m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">15</td> <td style="text-align: center;">/</td> <td style="text-align: center;">60</td> <td>周界外浓度</td> <td style="text-align: center;">4.0</td> </tr> <tr> <td>颗粒物</td> <td style="text-align: center;">/</td> <td style="text-align: center;">20</td> <td>最高点</td> <td style="text-align: center;">1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>废水：本项目生活污水排放执行环评批复渝（沙）环准〔2019〕014号规定，生活污水排放参照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，其中氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 B 等级标准。生活污水排放标准限值详见表 1-2。</p> <p style="text-align: center;">表 1-2 生活污水验收标准限值表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">监测项目</th> <th>执行标准值</th> <th rowspan="2">验收依据</th> </tr> <tr> <th>排放浓度限值 mg/L</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5" style="text-align: center;">生活污水排口</td> <td style="text-align: center;">pH</td> <td style="text-align: center;">6~9（无量纲）</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">环评批复渝（沙）环准〔2019〕014号规定</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">COD</td> <td style="text-align: center;">500</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">BOD₅</td> <td style="text-align: center;">300</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SS</td> <td style="text-align: center;">400</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">NH₃-N</td> <td style="text-align: center;">45</td> </tr> </tbody> </table> <p>噪声：本项目厂界噪声验收执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，见表 1-3。</p> <p style="text-align: center;">表 1-3 噪声验收标准限值</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">项目</th> <th colspan="2">评价标准限值</th> <th rowspan="2">执行标准</th> </tr> <tr> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厂界噪声</td> <td style="text-align: center;">65dB(A)</td> <td style="text-align: center;">55dB(A)</td> <td style="text-align: center;">GB12348-2008 中 3 类标准限值</td> </tr> </tbody> </table>					污染物	有组织排放			无组织排放		排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	监控点	浓度 (mg/m ³)	非甲烷总烃	15	/	60	周界外浓度	4.0	颗粒物	/	20	最高点	1.0	监测项目		执行标准值	验收依据	排放浓度限值 mg/L	生活污水排口	pH	6~9（无量纲）	环评批复渝（沙）环准〔2019〕014号规定	COD	500	BOD ₅	300	SS	400	NH ₃ -N	45	项目	评价标准限值		执行标准	昼间	夜间	厂界噪声	65dB(A)	55dB(A)	GB12348-2008 中 3 类标准限值
	污染物	有组织排放			无组织排放																																																	
		排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	监控点	浓度 (mg/m ³)																																																
	非甲烷总烃	15	/	60	周界外浓度	4.0																																																
	颗粒物		/	20	最高点	1.0																																																
	监测项目		执行标准值	验收依据																																																		
			排放浓度限值 mg/L																																																			
	生活污水排口	pH	6~9（无量纲）	环评批复渝（沙）环准〔2019〕014号规定																																																		
		COD	500																																																			
		BOD ₅	300																																																			
SS		400																																																				
NH ₃ -N		45																																																				
项目	评价标准限值		执行标准																																																			
	昼间	夜间																																																				
厂界噪声	65dB(A)	55dB(A)	GB12348-2008 中 3 类标准限值																																																			

表二

项目基本情况

一、项目建设内容（一阶段）

沙坪坝区生态环境局2019年4月26日以渝（沙）环准〔2019〕014号文批准该项目建设，由于项目区域行政管理发生变化，根据沙坪坝区生态环境局下发的通知：自2020年1月1日起，高新区（虎溪街道、西永街道、香炉山街道、曾家镇、微电子产业园）范围内行政许可、确认等事项请至高新区生态环境局行政审批处办理。本项目建设地点、地理位置等以高新区表示，建设地点及地理位置与环评及批复一致。

项目位于重庆高新区振华路41号台资信息产业园联东U谷·国际企业港一期项目9#标准厂房内（西侧部分，单层，层高11.5m），占地面积1320m²，总建筑面积2000m²，新建内容主要为注塑生产区、模具生产区及其相关配套工程等，不设食堂及宿舍，配备注塑机等设备，形成年产200万件注塑件、150套模具的能力。项目实际建成内容与环评及其批复文件的对比情况详见表2-1、2-2。

表 2-1 本项目建设内容对比表

项目组成		内容及规模		落实情况
		环评及批复建设内容	实际建成内容（一阶段）	
主体工程	注塑生产区	占地面积约344m ² ，布置注塑机等设备，进行注塑产品的生产等。	占地面积约170m ² ，布置5台注塑机等设备，进行注塑产品的生产等。	落实
	模具生产区（装模区及模房）	占地面积约420m ² ，包括装模区及模房，装模区布置有车床、铣床、磨床等设备，装模区同时可用于模具维护，模房布置有CNC机、电火花机、线切割机等设备。该区域主要进行模具生产、加工及维护。	占地面积约420m ² ，包括装模区及模房，装模区布置有车床、铣床、磨床等设备，装模区同时可用于模具维护，模房布置有CNC机、电火花机、线切割机等设备。该区域主要进行模具生产、加工及维护。	与环评及批复建设内容一致
辅助工程	测量区	占地面积32m ² ，主要用于产品检测。	占地面积32m ² ，主要用于产品检测。	与环评及批复建设内容一致
	办公及展示	位于标准厂房阁楼，6.2m标高层，作为拟建项目办公区和产品的展示厅，其中3.0标高层设置小型会议室。	位于标准厂房阁楼，6.2m标高层，作为拟建项目办公区和产品的展示厅，其中3.0标高层设置小型会议室。	与环评及批复建设内容一致
	卫生间	厂房1F设置卫生间。	厂房1F设置卫生间。	与环评及批复建设内容一致
	空调设备间	设置空调设备间，占地面积26m ² 。	设置空调设备间，占地面积26m ² 。	与环评及批复建设内容一致
公用工程	给水	由园区市政供水管网供给，配套建设给水管网。	由园区市政供水管网供给，配套建设给水管网。	与环评及批复建设内容一致
	排水	雨污分流。雨水及清下水进入雨水管网。生活污水依托联东U谷生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后排入市政管网，再经西永污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》	雨污分流。雨水及清下水进入雨水管网。生活污水依托联东U谷生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后排入市政管网，再经西永污水处理厂处理达《城镇污水处理厂	与环评及批复建设内容一致

		(GB18918-2002)一级A标后排入梁滩河。	《污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标后排入梁滩河。	
	供配电	项目用电量 600 万 KWh/a, 由市政供电。项目设置电柜及弱电机房。	项目用电量 350 万 KWh/a, 由市政供电。项目设置电柜及弱电机房。	落实
	压缩空气	拟建项目所需压缩空气 330m ³ /h, 设置 2 台(一用一备) 6.15m ³ /min 螺杆式空气压缩机供给。	拟建项目所需压缩空气 250m ³ /h, 设置 2 台(一用一备) 6.15m ³ /min 螺杆式空气压缩机供给。	落实
	冷却循环水	拟建项目注塑机台循环冷却水用量约 36m ³ /h, 设置 2 台注塑冷却塔(一用一备), 单台供应能力为 50m ³ /h。模具循环冷却水用量为 24m ³ /h, 设置模具冷却水循环系统, 供应能力为 27m ³ /h。	拟建项目注塑机台循环冷却水用量约 14m ³ /h, 设置 2 台注塑冷却塔(一用一备), 单台供应能力为 50m ³ /h。模具循环冷却水用量为 10m ³ /h, 设置模具冷却水循环系统, 供应能力为 27m ³ /h。	落实
	软水	拟建项目模具冷却水使用软水, 用量为 0.5m ³ /h, 系统配套全自动软水器(采用“钠离子交换”), 制备能力为 2m ³ /h。	拟建项目模具冷却水使用软水, 用量为 0.2m ³ /h, 系统配套全自动软水器(采用“钠离子交换”), 制备能力为 2m ³ /h。	落实
环保工程	废气	对于生产废气, 建设单位针对每台注塑机及清洗区分别设置集气罩(收集效率 90%) 统一收集后经“活性炭吸附”工艺处理后, 由 1 根 15m 高排气筒排放。	对于生产废气, 建设单位针对每台注塑机及清洗区分别设置集气罩(收集效率 90%) 统一收集后经“活性炭吸附”工艺处理后, 由 1 根 15m 高排气筒排放	与环评及批复建设内容一致
	废水	雨水及清净水进入雨水管网, 无生产废水产生, 仅有生活污水产生。生活污水进入联东 U 谷现有生化池(处理能力为 75m ³ /d)处理后再进入西永污水处理站处理达标后排入梁滩河。	雨水及清净水进入雨水管网, 无生产废水产生, 仅有生活污水产生。生活废水进入联东 U 谷现有生化池(处理能力为 75m ³ /d)处理后再进入西永污水处理站处理达标后排入梁滩河。	与环评及批复建设内容一致
	固废	设置一般固废暂存间, 占地面积 4m ² ; 设置危险废物暂存间, 占地面积 13m ² 。	设置一般固废暂存间, 占地面积 4m ² ; 设置危险废物暂存间, 占地面积 13m ² 。	与环评及批复建设内容一致
储运工程	化学品间	占地面积 14m ² , 主要用于储存润滑油、液压油、电火花油等。	占地面积 14m ² , 主要用于储存润滑油、液压油、电火花油等。	与环评及批复建设内容一致
	原料仓库 1、2	原料仓库 1, 占地面积 33m ² , 主要用于储存 ABS、PA、PP、PC/ABS、PC 注塑原料及模具原料钢材。原料仓库 2, 面积 18m ² , 仅储存注塑原料。注塑原料包装规格为 25kg/袋, 各物质分类储存。	原料仓库 1, 占地面积 33m ² , 主要用于储存 ABS、PA、PP、PC/ABS、PC 注塑原料及模具原料钢材。原料仓库 2, 面积 18m ² , 仅储存注塑原料。注塑原料包装规格为 25kg/袋, 各物质分类储存。	与环评及批复建设内容一致
	产品库	占地面积 33m ² , 主要储存注塑件及模具。	占地面积 33m ² , 主要储存注塑件及模具。	与环评及批复建设内容一致
	运输	拟建项目的原辅材料及产品主要依托公路运输。厂内物料运输主要采用叉车及升降机运输。	拟建项目的原辅材料及产品主要依托公路运输。厂内物料运输主要采用叉车及升降机运输。	与环评及批复建设内容一致

表 2-2 本项目产品方案对比表

序号	产品类别	产品名称	单位	数量		备注
				环评	一阶段实际	
1	注塑件	手柄类	件	400 万	100 万	
2		汽车脚踏板	件	240 万	60 万	
3		汽车连接器	件	160 万	40 万	
合计	/	件	800 万	200 万		
1	模具件	塑胶模具	套	100	100	
2		塑胶模具	套	50	50	
合计	/	套	150	150		

二、环境敏感点

经现场核实，本项目周边环境敏感点与环评时期一致，敏感点分布见下表 2-3。

表 2-3 环境敏感点分布一览表

序号	环境保护目标	与拟建项目的最近距离	方位	规模	环境要素	保护目标
1	规划居住区 1	580	S	规划居住区（约 5000 人）	环境空气	GB3095-2012 二类区域要求
2	规划居住区 2	1030	NW	规划居住区（约 2000 人）		
3	书香溪墅	1075	NW	居住小区（约 7000 人）		
4	龙台寺	1026	SE	区级文物保护单位		
5	美丽新城	1305	SE	安置房（约 8000 人）		
6	集中居住区 1	1500	N	包括宝嘉花与山、欧鹏泊雅湾、虎溪花园、金科廊桥水乡、金科廊桥天都等小区（约 50000 人）		
7	重庆城市管理职业学院	1230	NE	学校（约 13000 人）		
8	麒雅中央花园	1632	SE	安置房（约 3000 人）		
9	大学城二小	1580	SE	学校（约 1200 人）		
10	零星居民点	2356	SW	村社（约 2000 人）		
11	英业达生活区	1542	SE	居住区（约 1000 人）		
12	康居西城	1810	NE	公租房（约 84000 人）		
13	皂角树院子石朝门	2185	S	区级文物保护单位	环境空气	GB3095-2012 二类区域要求
14	曾家镇	2005	SE	曾家镇人口密集区，有文教、居住、党政机关办公地、医院、商贸（约 10000 人）		
15	集中居住区 2	1837	NE	包括旭阳台北城、东方剑桥、龙湖睿城、漫城紫悦府、北麓国际城、城立方、中渝春华秋实等小区，重庆科技学院，一所中等学校（约 65000 人）		
16	重大虎溪校区	2393	NE	高校（约 15000 人）	水环境	GB 3838-2002 V 类水域标准
17	梁滩河	3000	E	嘉陵江一级支流		
18	虎溪河	680	W	梁滩河支流		

三、原辅材料及动力消耗及水平衡

本项目主要原辅材料消耗为塑料颗粒、五金件等。动力消耗主要为水、电、压缩空气。主要原辅材料及动力消耗见表 2-4、表 2-5。本项目新鲜水用于生产用水和生活用水，水平衡见图 2-1。

表 2-4 主要原辅材料消耗表

名称	单位	年消耗量		用途	备注
		环评	一阶段实际		
ABS	吨	200	50	注塑原料	
PA	吨	240	60	注塑原料	
PP	吨	120	30	注塑原料	
PC/ABS	吨	80	20	注塑原料	
PC	吨	160	40	注塑原料	
色母粒	kg	20	5	辅料（注塑产品调色）	
脱模剂	kg	36	10	用于注塑取件	
绿色防锈剂	kg	13	5	用于注塑机型腔防锈	
液压油	kg	340	170	注塑机使用	
顶针润滑剂	kg	12	6.0	注塑顶针无法顶出时使用	
食盐	kg	6	2.0	用于钠离子交换器再生配置食盐水	
五金件	件	2000	500	用于注塑件镶嵌	
润滑油	kg	42	15	设备保养	
模具钢材	吨	10	10	模具原料	
电火花油	kg	340	340	电火花机使用	
切削液	kg	360	360	模具加工使用	
模具清洗剂	kg	60	60	用于模具组装	
工业酒精	kg	20	20	用于测量区清洗设备	
WD-40 防锈剂	kg	13	13	用于模具防锈	
新明丹	kg	10	10	用于配模	

表 2-5 动力消耗表

名称	单位	年消耗量		备注
		环评	一阶段实际	
水（一次水）	t/a	14619	6184.2	
电	万 KWh/a	600	350	
压缩空气	万 m ³ /a	237.6	180	

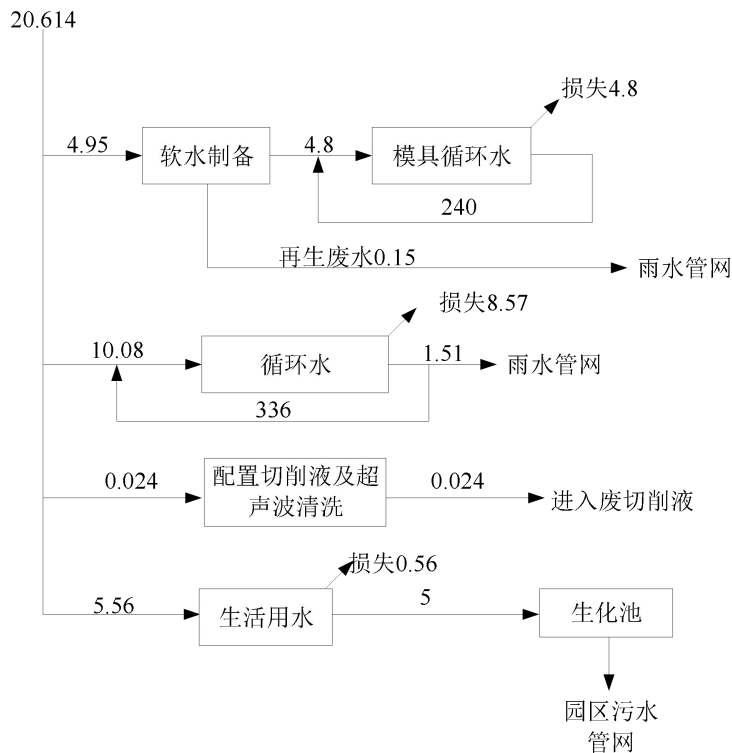


图 2-1 项目（一阶段）水平衡图（m³/d）

四、生产设备

本项目主要设备见表 2-6。

表 2-6 主要设备一览表

环评				一阶段实际建设情况	与原环评对比情况
设备名称	型号	单位	数量		
注塑机	BL470EKS/最大注塑量 324t/a	台	1	1	与环评建设内容一致
注塑机	BL280EKS/最大注塑量 325t/a	台	4	2	减少 2 台设备
注塑机	BL170EKS/最大注塑量 213t/a	台	4	1	减少 3 台设备
注塑机	日精 80T/最大注塑量 168t/a	台	4	0	减少 4 台设备
注塑机	BL140EKS /最大注塑量 231t/a	台	0	1	新增
注塑冷却塔	50m ³ /h（一用一备）	台	2	2	与环评建设内容一致
空调系统冷却塔	120m ³ /h	台	1	1	与环评建设内容一致
模具冷却水循环系统	配 5m ³ 水箱一个	套	1	1	与环评建设内容一致
搅拌机	/	台	6	6	与环评建设内容一致
变频空压机	V37-7, 6.2m ³ /min（一用一备）	台	2	2	与环评建设内容一致
干燥机	注塑机配套, 电加热	台	13	1	减少 12 台, 统一干燥
模温机	注塑机配套	台	26	10	注塑机减少至模温机 减少 16 台
机器人	M-710ic	台	14	0	注塑区不使用机器人, 改为机械手
机器人	R-2000ic/165F	台	0	1	新增、位于模房
机械手	TB-700ID5	台	13	1 台, 型号 TB900WD5; 2 台,	减少 8 台, 注塑机配套

				型号 TB1000WD5; 2 台, 型号 TB1400WD5	
高速台式钻床	/	台	1	1	与环评建设内容一致
碎料机	SG-20N, 注塑机配套	台	13	1 台, 型号 SG-2130-EBF	减少 12 台
铣床	TH-7B	台	4	2 台, 型号 SHCM-97A	减少 2 台
摇臂钻	Z3050	台	1	1	与环评建设内容一致
火花机	EDNC6	台	2	2	与环评建设内容一致
线切割机	U6	台	1	1	与环评建设内容一致
手动车床	CM6125	台	1	1 台, 型号 J1MK460x860	型号变化
CNC 机 (精密加工)	F3、F5	台	2	2	与环评建设内容一致
CNC 机 (粗加工)	\	台	0	1	新增
手摇磨床	M250	台	4	2 台, 型号 EBDP-D 1 台, 型号 HZ-500	减少 1 台
影像测量仪	测量设备	台	1	1	与环评建设内容一致
影像高压测试仪	测量设备	台	2	0	暂未配备
三坐标	Contura7106, 测量设备	台	1	1	与环评建设内容一致
风机	废气治理配套风机	台	1	1	与环评建设内容一致
打孔机	CNC-4555	台	0	1	新增
攻牙机	/	台	0	1	新增
倒角机	/	台	0	1	新增
超声波清洗机	FRQ-2040ST	台	0	1	新增

根据企业目前实际生产情况，一阶段减配的设备满足一阶段规模需要。

五、生产工艺流程及产污环节

本项目建成后，实际工艺与环评基本一致。仅模具生产工艺新增超声波清洗工序。

拟建项目产品为注塑件及模具件，注塑件主要包括手柄类、汽车脚踏板、汽车连接器，模具部分自用，其余则外卖。

注塑件工艺流程：

注塑件生产工艺主要包括选料（混料）、干燥、注塑成型、碎料、组装、包装、出货等工序。

选料（混料）：根据不同产品选取单一或多种的塑料颗粒由人工加入料桶中，每类产品不会同时使用 5 种塑料粒子，并加入适量色母粒采用搅拌机进行混合。若需要换色，则直接使用粘性比较高的塑料颗粒带走黏在注塑机内部残料。

干燥：混合好后的原料通过注塑机配套的干燥机对塑料颗粒进行干燥，除去原料所含的水分，控制温度约 60~70℃，采用电加热方式，干燥时间约 3h，此工况温度条件下

原料不会产生有机废气。

注塑成型：注塑机自带的抽料机将干燥后的塑料颗粒注入注塑机内，加热至所需温度，使塑料颗粒发生软化，由液压系统将软化的物料经过注塑机炮嘴高压注入模腔内，经冷却保压后炮嘴后退，待成型时间足够后开模取件，然后重复下一段注塑。其中 ABS 成型温度约为 200℃~240℃；PA 成型温度约为 220℃~300℃；PP 料成型温度约为 220℃~275℃；PC/ABS 成型温度约为 230℃~280℃，PC 成型温度约为 220℃~240℃，温度由配套的模温机控制。开模取件使用机械手和机器人进行抓取，抓取后到指定位置去除水口，再放到传送带，工人检查后装箱。注塑好的产品周围会有一圈水口，为避免其对产品的影响，需将水口去除，在去水口的过程中会产生少量边角料，该边角料与不合格品一起经收集后进入碎料机进行破碎，重新回用于生产。注塑机冷却用水循环使用，定期补充。当注塑件无法顺利顶出时，会喷少量脱模剂。当注塑时顶针卡死无法顶出时，会喷少量顶针润滑剂。完成生产后或停机时间超过 10 小时，对模具型腔表面喷绿色防锈油，防止磨具型腔生锈，每次注塑前将模具内表面的绿色防锈油用棉纱擦拭干净。根据客户需要，利用五金件镶嵌注塑加工，形成含金属注塑件。

该过程将产生生产废气 G1、噪声（N）、注塑废边角料及不合格品 S1。

碎料：项目注塑成型产生的边角料和不合格品经各注塑机配套的碎料机碎料后回用于生产中，碎料是把块状物碎成较大颗粒状，碎料后粒径较大（3mm~6mm），回收原料和新料混合添加，添加比例约为 1:5。约 1h 碎一次，每次碎料 10min。

该过程将产生少量碎料粉尘（G2）、噪声（N）。

包装、出货工序：注塑件注塑完成后，将合格产品包装出货。该过程产生废产品包装 S2。

拟建项目注塑件生产工艺流程及产污环节图见下图 6-1。

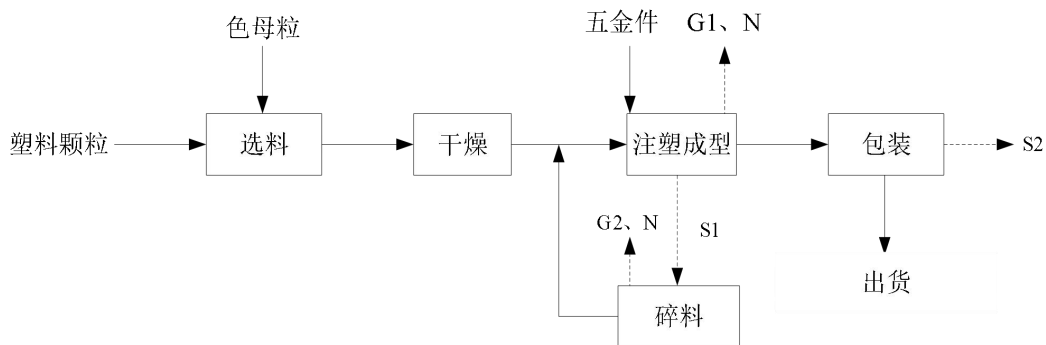


图 2-2 注塑件生产工艺流程及产污环节图

模具件工艺流程：

拟建项目购买钢材均为建设单位根据模具加工尺寸要求定制钢材，无需切割下料。模具件生产工艺主要包括铣床、钻床加工，热处理、磨床加工、数控（CNC）加工、线切割加工、电火花加工，组装等工序。

铣床、钻床加工：使用铣床对购入的钢材进行铣削加工各种平面、沟槽、分齿零件、螺旋形表面及各种曲面，再使用钻床、打孔机等进行钻孔加工。

热处理：委外加工。

磨削加工：磨削就是用砂轮、油石和磨料（氧化铝、碳化硅等微粒）对工件表面进行切削加工。

CNC 加工：通常是指计算机数字化控制精密机械加工，加工质量稳定，加工精度高，重复精度高，可加工常规方法难于加工的复杂型面，甚至能加工一些无法观测的加工部位。

超声波清洗：经 CNC 加工后的半成品，送超声波清洗机清洗，清洗溶剂采用自来水，主要清洗半成品表面沾染的切削液。

线切割加工：其基本工作原理是利用连续移动的细金属丝（称为电极丝）作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。线切割技术是特种加工的一种，它不同于传统加工技术需要用机械力和机械能来切除，主要利用电能来实现对材料的加工。所以，电火花线切割技术不受材料性能的限制，可以加工任何硬度、强度、脆性的材料。

电火花加工：利用电火花机对模具加工。其广泛应用在各种金属模具、机械设备的制造中。它是利用浸在工作液中的两极间脉冲放电时产生的电蚀作用蚀除导电材料的特种加工方法，又称放电加工或电蚀加工。

组装：组装过程中为对模具装配精度进行检测，使用工具刷将新明丹均匀的涂在模具表面，将配对的型腔和导套插入，拔出后检查模具表明新明丹分布情况，新明丹分布均匀则表示装配较好，不均匀则需调整装配精度，调整完成后，采取人工擦拭方式使用模具清洗剂在厂区清洗区将模具表面的新明丹擦拭干净。同时，为防止模具被氧化和生锈，在模具表面喷上少量的 WD-40 防锈剂。最后组装完成的模具，即为产品。该过程产生组装废气 G3，少量沾染新明丹废抹布 S3。

拟建项目在上述加工过程中除组装工艺、清洗工艺外，其余工艺过程均会产生产生金属碎屑 S4 和噪声。

测量区说明：当钢材经铣床、钻床加工，热处理、磨床加工、数控（CNC）加工、线切割加工、电火花加工各工段加工完成后，需送至测量区进行检查，检查合格后进入下一工段，不合格则返回继续加工。

项目模具件生产工艺流程及产污环节图见下图 2-3。

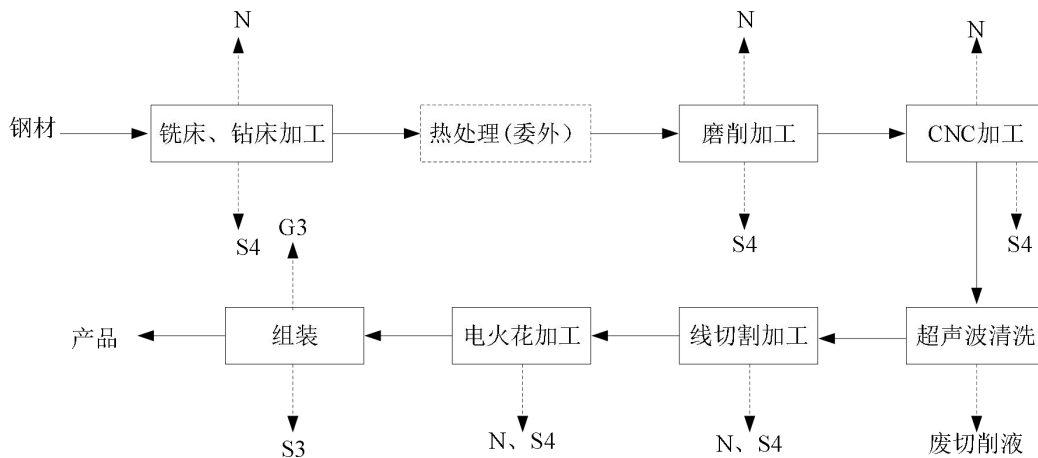


图 2-3 模具件生产工艺流程及产污环节图

六、环保措施、环境风险及管理

经企业自查及结合环评及批复要求，该项目的环境环保、风险措施及管理要求落实情况见表 2-9、2-10。

表2-9 环境风险防范措施落实情况

类别	环评要求	一阶段实际建设情况	落实情况
环保设施	<p>废气：项目 13 台注塑机及清洗区分别设置集气罩对废气进行收集，采用“活性炭吸附”工艺处理后由 1 根 15m 高排气筒排放。</p> <p>废水：正常情况下无生产废水产生。项目严格实行雨污分流，生活污水依托联东 U 谷已建生化池处理后再进入市政污水管网。</p> <p>噪声：项目需要采用低噪声设备、合理布局、隔声、减震等措施，确保噪声达标排放且不扰民。</p> <p>固废：项目危险废物为废新明丹、废切削液、废包装桶、废包装瓶及废包装罐、生产过程使用的废手套、擦拭抹布及棉纱、废机油、废液压油及废火花油、废活性炭，暂存于危险废物暂存间，暂存间采取“四防”措施，交由有危废处置资质单位进行处置，并按《危险废物转移联单管理办法》实行转运联单制；一般工业固废为注塑废边角料及不合格品、金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装，注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收；地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾混合交环卫部门统一处置。</p>	<p>废气：项目 5 台注塑机及清洗区分别设置集气罩对废气进行收集，采用“活性炭吸附”工艺处理后由 1 根 15m 高排气筒排放，注塑机数量减少。</p> <p>废水：正常情况下无生产废水产生，厂区雨污分流，生活污水依托联东 U 谷生化池处理后再进入市政污水管网，无变化。</p> <p>噪声：项目采用低噪声设备、合理布局、建筑隔声、减震等措施，确保噪声达标排放且不扰民，无变化。</p> <p>固废：注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收；地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾混合交环卫部门统一处置。其余危险废物交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置。厂区设危废暂存间及一般固废间各 1 处。</p>	落实
地下水污染防治	<p>厂区按简单防渗区、一般防渗区和重点防渗区划分，分别采取不同等级的防渗措施。一般污染防渗区主要为一般固废暂存间、模具生产区（模房），参照《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》（GB18599-2001）设计，渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$。重点污染防渗区包括危废暂存间、化学品间、模具生产区（装模区），参照《危险废物污染控制标准》（GB18598-2001）设计，渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-12} \text{cm/s}$。其余按简单防渗区（一般混凝土）防渗。</p>	<p>厂区设危废暂存间及化学品间，液态桶装物质均置于托盘内，物料泄漏后可直接采用托盘进行收集，正常情况下不会泄漏至地面。厂区地面采用混凝土进行浇筑防渗。</p>	落实
风险及其他管理要求	<p>化学品间及危险废物暂存间内各物质及废物分类堆存。设置危险化学品标识、禁火标志，分别设置收集沟及收集池（收集池不小于 0.2m^3（按单个容器最大容量计）；化学品间及危废暂存间同时做好“四防”。配备消防器材及个人防护用品。</p>	<p>危险废物暂存间及化学品间设置了危险化学品标识、禁火标识。液态桶装物质均置于托盘内，物料泄漏后可直接采用托盘进行收集，正常情况下不会泄漏至地面。危险废物暂存间及化学品间地面及周边铺设吸油棉，出口标高高于进口标高。厂区地面采用混凝土进行浇筑防渗。室内配备了 6 个消防栓、16 个消防箱、安全帽等消防器材及个人防护用品。</p>	落实

表2-10

环境风险防范措施落实情况

类别	环评批复	一阶段实际建设情况	落实情况
环保设施	<p>废气：项目 13 台注塑机及清洗区分别设置集气罩对注塑废气进行收集，经活性炭吸附处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。</p> <p>废水：项目严格雨污分流，生活污水依托联东 U 谷已建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后经市政污水管网进入西永污水处理厂处理。</p> <p>噪声：项目须采取低噪声设备、合理布置、隔声、减振等措施，确保噪声达标排放且不扰民。</p> <p>固废：项目危险废物为废新明丹、废切削液、废包装桶、废包装瓶及废包装罐、生产过程使用的废手套、擦拭抹布及棉纱、废机油、废液压油及废火花油、废活性炭，暂存于危险废物暂存间，暂存间采取“四防”措施，交由有危废处置资质单位进行处置，并按《危险废物转移联单管理办法》实行转运联单制；一般工业固废为注塑废边角料及不合格品、金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装，注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收；地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾混合交环卫部门统一处置。</p>	<p>废气：项目 5 台注塑机及清洗区分别设置集气罩对废气进行收集，采用“活性炭吸附”工艺处理后由 1 根 15m 高排气筒排放，注塑机数量减少。</p> <p>废水：正常情况下无生产废水产生，厂区雨污分流，生活污水依托联东 U 谷已建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后经市政污水管网进入西永污水处理厂处理，无变化。</p> <p>噪声：项目采用低噪声设备、合理布局、建筑隔声、减震等措施，确保噪声达标排放且不扰民，无变化。</p> <p>固废：注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收；地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾混合交环卫部门统一处置。其余危险废物交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置。厂区设危废暂存间及一般固废间各 1 处。</p>	落实
风险及其他管理要求	<p>该项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时建设、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。建设单位应当在建设项目投入生产或者使用并进行实际排污前依法取得排污许可证，并按规定进行环保竣工验收，验收合格后，项目方能投入正式使用。</p>	<p>建设单位严格执行“三同时”，取得了排污许可证，目前正在验收。</p>	落实
	<p>建设单位须建立环境保护制度，专人负责环境保护工作，加强环保设施与环保设备的管理、维修和维护，编制应急预案，降低项目运营期的风险。</p>	<p>建立了环境保护制度，专人专管，应急预案目前已进行备案，备案编号 500193-2020-008-L。</p>	
	<p>根据《重庆市规范排污口技术要求》规范拟建项目排污口。</p>	<p>项目按规范设置了排污口。</p>	



危废暂存间、标识牌、灭火器



一般固废暂存间



活性炭
吸附箱

活性炭吸附箱



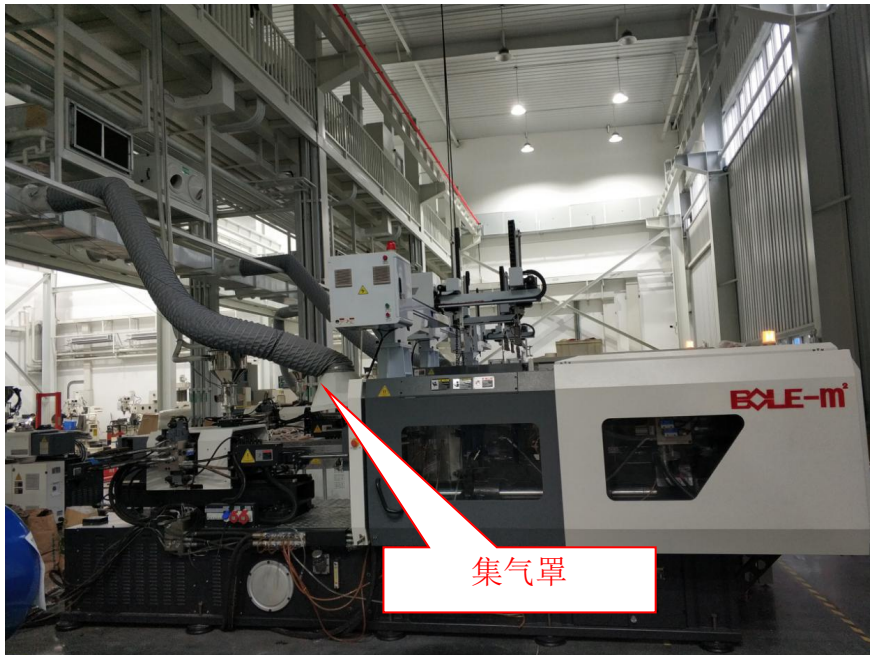
排气筒

采样平台

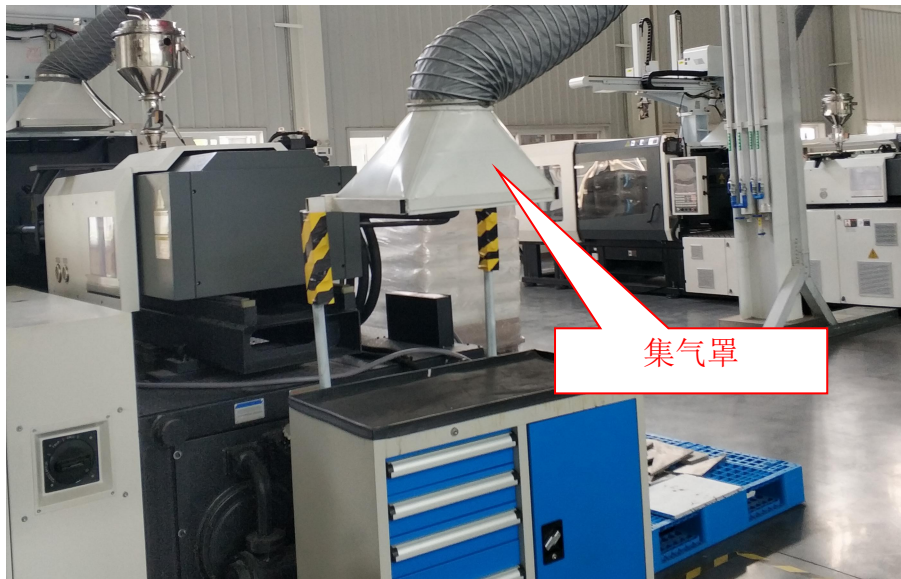
15m 高排气筒



化学品间



注塑机及集气罩



模具清洗区及集气罩

七、变更情况及界定

主要变化情况见下表。

表 2-11 建设内容与项目环评及其批复变更情况表

类别	环评情况	项目一阶段实际建设情况
生产规模	注塑机配备为 13 台，注塑产品年产 800 万件，模具年产 150 套。	注塑机配备实际为 5 台，注塑产品年产 200 万件，模具年产 150 套。
原辅材料	与年产 800 万件，模具年产 150 套匹配。	与年产 200 万件，模具年产 150 套匹配。
生产设备	与年产 800 万件，模具年产 150 套匹配。	主要生产设备及年产 200 万件，模具年产 150 套匹配。增加设备除超声波清洗机（产污）外均为辅助设备，超声波清洗机将产生清洗废液，清洗废液交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置，不外排，不会对环境造成影响。
污染物排放	与年产 800 万件，模具年产 150 套匹配。	与年产 200 万件，模具年产 150 套匹配。固废仅废切削液产生量增加，增加原因为建设单位新增超声波清洗设备对模具件上附着的切削液进行清洗，清洗溶剂为自来水，清洗废液交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置，不外排。
工艺流程	注塑流程：选料、干燥、注塑成型、包装。模具加工流程：铣床与钻床加工、热处理（委外）、磨削加工、CNC 加工、线切割加工、电火花加工、组装。	注塑工艺流程不变，模具加工在 CNC 加工后新增超声波清洗工艺。超声波清洗机将产生清洗废液，清洗废液交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置，不外排，不会对环境造成影响。

本次验收为一阶段验收，设备配置与生产规模相匹配；。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），以上变更内容不属于引起的污染物排放量增加或环保措施减弱的变动，不属于重大变更，且满足环保要求，不会对环境造成不利影响。

项目一阶段建设内容与环评及批复文件基本一致。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

一、废气

项目废气主要包括有组织废气（生产废气 G1）和无组织废气（碎料粉尘 G2、测量区废气 G3、无组织生产废气 G4）。

建设单位针对 5 台注塑机及清洗区分别设置集气罩对注塑废气 G1 进行收集，采用“活性炭吸附”工艺处理后由 1 根 15m 高排气筒排放。

无组织废气：通过加强车间通风及设备维护，降低车间无组织废气浓度及减少无组织废气的排放量。

参照原环评对废气一阶段进行核算如下：

生产废气 G1：

1、注塑机注塑过程产生非甲烷总烃，产生量按塑料粒子 0.5kg/t，项目注塑塑料颗粒年使用量为 200t/a，每天产生时间约 4h（1200h/a），产生量为 0.1t/a。

2、注塑过程使用脱模剂会产生非甲烷总烃气体，脱模剂的主要成分为液化石油气 50%、石油醚 40%、改性硅油 10%，其中硅油不易挥发，项目脱模剂用量为 10kg/a，挥发量按脱模剂使用量的 90%计，每天使用时间约 0.5h（150h/a），产生量为 9kg/a。

3、注塑过程喷顶针润滑剂会挥发非甲烷总烃气体，顶针润滑剂主要成分为液化石油气 50%、石油醚 20%、润滑油 30%，使用量 6.0kg/a，其中润滑油不易挥发，挥发量按 70%计，每天使用时间约 5min（25h/a），产生量为 4.2kg/a。

4、注塑过程模具型腔使用绿色防锈油时会挥发非甲烷总烃气体，绿色防锈油主要成分为液化石油气 50%、石油醚 20%、油脂、腐蚀抑制剂（羊毛脂）30%，使用量 5kg/a，其中油脂、腐蚀抑制剂（羊毛脂）不易挥发，挥发量按 70%计，每天使用时间约 5min（25h/a），产生量为 3.5kg/a。

5、模具清洗使用模具清洗剂会挥发非甲烷总烃气体，模具清洗使用模具清洗剂会挥发非甲烷总烃气体，主要成分为液化石油气 50%、石油醚 25%、丙醇 25%，使用量 0.06t/a，挥发量按 100%考虑，每天使用时间约 2h（600h/a），则产生量为 0.06t/a，产生量不变。

则产生非甲烷总烃总量约为 0.177t/a，收集效率 90%，采用“活性炭吸附”工艺处理，

活性炭处理效率 $\geq 50\%$ ，则排放量约为 0.08t/a。

无组织碎料废气 G2 产生量为 0.002t/a。测量区废气 G3 产生量不变为 0.02t/a、无组织生产废气 G4 产生量为 0.018t/a。

项目废气产生及排放情况见下表。

表 3-1 生产废气有组织排放情况表

编号	污染物	环评	一阶段实际	变化	处理措施及效率	环评	一阶段实际	变化
		产生量 t/a				排放量 t/a		
G1	非甲烷总烃	0.51	0.177	-0.333	收集效率 90%， “活性炭吸附”非甲烷总烃的处理效率 $> 50\%$	0.23	0.08	-0.15
G2	粉尘	0.008	0.002	-0.006	通过加强车间通风及设备维护	0.008	0.002	-0.006
G3	非甲烷总烃	0.02	0.02	0		0.02	0.02	0
G4	非甲烷总烃	0.05	0.018	-0.032		0.05	0.018	-0.032

二、废水

项目营运期实行雨、污分流。雨水及清净水进入雨水管网，无生产废水产生。生活污水进入标准厂房生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后经市政污水管网进入西永污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准后排入梁滩河。

三、噪声

项目产生的噪声主要为注塑机、冷却塔、空压机、高速台式钻床、风机等设备运行产生的噪声，大部分生产设备及配套辅助设备均置于构筑物内。产生的噪声级约为 75~90dB(A)。通过采用低噪声的设备，对各噪声源分别采用建筑隔声、基础减振等防护措施，并对噪声设备平面布置进行了合理布局，减少噪声对周围环境的影响，措施可行。

四、固废

企业产生的一般固体废物主要有注塑废边角料及不合格品、金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装，注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收。危险废物主要有废切削液、废包装桶、废包装瓶及废包装罐、生产过程使用的废手套、擦拭抹布及棉纱、地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布、废机油、废液压油及废火花油、废活性炭，企业针对危险废物除地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾混合交由环卫部门处理外，其余危废交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置。

厂区设置一般固废暂存间，占地面积 4m²；设置危险废物暂存间，占地面积 13m²；分别用于储存厂区的一般固废、危险废物。

本项目固废实际产生及处置情况见表 3-2。

表 3-2 固废产生及处置情况 单位：t/a

固废名称	固废类别	危废编号	产生量		处理措施	排放量	备注
			环评	一阶段实际			
注塑废边角料及不合格品	一般固废	/	8.0	2.0	碎料机进行粉碎后重新利用	0	
换色废料	一般固废	/	0.8	0.2	交物资公司回收	0	
金属碎屑及报废模具	一般固废	/	2.5	2.5		0	
废产品包装	一般固废	/	30	7.5		0	
废新明丹	危险废物	HW12	0.01	0		交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置	0
废切削液		HW09	7.56	8.76	0		
废原辅料包装桶、废包装瓶及废包装罐		HW49	0.5	0.2	0		
生产过程使用的废手套、擦拭抹布及棉纱		HW06	0.03	0.01	0		
地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布		HW49	0.02	0.01	0		
废机油、废液压油及废火花油		HW08	0.72	0.5	0		
废活性炭		HW49	2.58	2.58	0		
生活垃圾	生活垃圾	/	4.5	4.5	由环卫部门统一处置	0	

备注：主要生产设备注塑机减少致部分固废产生量减少。废新明丹采用抹布擦拭后进入生产过程使用的废手套、擦拭抹布及棉纱中，不再单独计出。废切削液产生量增加是由于新增超声波清洗设备产生清洗废液。

表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

环评结论

1、项目概况

(1) 项目名称：M2 模具智能制造中心

(2) 建设单位：重庆开物工业有限公司

(3) 建设地点：重庆沙坪坝大学城振华路 41 号

(4) 建设性质：新建

(5) 占地面积：1320m²

(6) 工程投资：项目总投资 2500 万元；其中环保投资约 68 万元，占总投资的 2.7%。

(7) 建设内容：租用沙坪坝西永组团台资信息产业园联东 U 谷·重庆沙坪坝国际企业港一期项目标准厂房（9#，西侧部分），主要新建注塑生产区、模具生产区及其相关配套工程等，配备注塑机等设备，形成年产 800 万件注塑件、150 套模具的能力。

2、项目与相关政策、规划的符合性

根据《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（2013 修正），拟建项目属于允许类，符合国家产业政策要求。同时拟建项目符合规划环评及其审查意见函、符合“三线一单”、符合联东 U 谷标准厂房入驻要求，符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》（环大气【2017】121 号）、渝发改投〔2018〕541 号文件。

拟建项目在台资信息产业园内联东 U 谷标准厂房内建设，选址合理。

3、环境质量现状

拟建项目区域属于不达标区。非甲烷总烃满足 DB13/1577-2012《河北省地方标准 环境空气质量 非甲烷总烃限值》。

梁滩河西西桥断面 2017 年的 COD、BOD₅、TP、石油类均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准要求，NH₃-N 超标，2018 年各污染因子均达标。目前梁滩河正在实施整治工程，整治完成后，水质将持续好转。

声环境能够满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。

4、环境保护措施及环境影响

(1) 废气

拟建项目废气主要包括有组织废气（生产废气 G1）和无组织废气（碎料粉尘 G2、测量区废气 G3、无组织生产废气 G4）。

建设单位针对 13 台注塑机及清洗区分别设置集气罩对注塑废气 G1 进行收集，采用“活性炭吸附”工艺处理后由 1 根 15m 高排气筒排放。

无组织废气：通过加强车间通风及设备维护，降低车间无组织废气浓度及减少无组织废气的排放量。

经以上废气防治措施，各废气能够达标排放，满足环保要求，对环境影响很小。

（2）废水

项目营运期将严格实行雨、污分流。雨水及清净水进入雨水管网，无生产废水产生。生活污水进入生化池（处理能力 75m³/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后经市政污水管网进入西永污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准后排入梁滩河。拟建项目排放的污水量不大，满足西永污水处理厂入水水质标准，进入西永污水处理厂进一步处理达标后排放，对地表水环境的影响较小。

（3）噪声

拟建项目产生的噪声主要为注塑机、冷却塔、空压机、高速台式钻床、风机等设备运行产生的噪声，大部分生产设备及配套辅助设备均置于构筑物内。产生的噪声级约为 75~90dB(A)。通过选用低噪声的设备，对各噪声源分别采用建筑隔声、基础减振等防护措施，可减少噪声对周围环境的影响，对周围环境的影响较小。

（4）固体废物

拟建项目产生的一般固体废物主要有注塑废边角料及不合格品、金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装，注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收。危险废物主要有废新明丹、废切削液、废包装桶、废包装瓶及废包装罐、生产过程使用的废手套、擦拭抹布及棉纱、地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布、废机油、废液压油及废火花油、废活性炭，项目针对危险废物除地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾

混合交由环卫部门处理外，其余危废均委托有资质的单位处置。产生的生活垃圾收集后交环卫部门统一处理。

通过采取以上措施，拟建项目产生的固体废物均可得到妥善处理，措施可行。

5、总量控制

针对拟建项目的排污特征，核定出拟建项目的总量控制指标为：

废水污染物COD为0.08/a，NH₃-N为0.01t/a。总量解决方式按照《重庆市环境保护局“关于印发重庆市工业企业排污权有偿使用和交易工作实施细则的通知》（渝环[2017]249号）的规定执行。

6、综合结论

拟建项目位于沙坪坝西永组团台资信息产业园联东U谷·重庆沙坪坝国际企业港一期项目标准厂房（9#），符合国家产业政策，符合园区规划要求和入园条件；采用的环保治理措施恰当，正常情况下所排废气、废水污染物、噪声对大气、地表水、地下水、声环境影响较小；项目运营后不会使现有环境质量发生明显的变化。项目环境风险可接受。因此，本评价认为，拟建项目在完成评价提出的各项环保设施和风险防范措施的前提下，从环境保护的角度看，该项目选址合理，该项目建设可行。

二、建议

（1）要求建设单位必须加强运营期的环境监督管理，环境保护污染治理设施建成后，必须确保废水、废气及噪声的达标排放。

（2）建议加强从生产工艺的各个环节到污染治理设施的严格管理，保证环保投资资金的落实，以达到预计目的。

（3）要求加强厂区设备的管理和维护，减少或避免非正常工况的发生。

生态环境局对本项目环评批复内容

重庆开物工业有限公司报送的《M2 模具智能制造中心项目环境影响报告表》、环境影响评价文件审批申请表等相关资料收悉。经研究，现审批如下：

一、根据《中华人民共和国环境影响评价法》等法律法规的有关规定，规的有关规定，在严格落实各项污染防治措施后，在严格落实各项污染防治措施后，不利环境影响可得到缓解和控制，同意你公司按照《报告表》所列的性质、规模、地点、采用的生产

工艺和环境保护措施在重庆沙坪坝大学城振华路 41 号建设。

二、项目在重庆沙坪坝大学城振华路 41 号租用沙坪坝西永组团台资信息产业园联东 U 谷·重庆沙坪坝国际企业港一期项目标准厂房（9#）进行建设，形成年产 800 万件注塑件、150 件模具的能力，主要建设内容包括：注塑生产区、模具生产区及其相关配套工程等。

项目总投资 2500 万元，其中环保投资 68 万元。

三、该项目应严格按照本批准书附件现定的排放标准执行，不得突破。如果该项目选址、建设规模、设计使用功能等发生重大变化，应向我局重新报批环评。

四、该项目在设计、建设和运营过程中，应重视《报告表》对工程的反馈意见，要认真落实《报告表》的各项污染防治措施，重点应做好以下工作：

（一）项目严格雨污分流，生活污水依托联东 U 谷已建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后经市政污水管网进入西永污水处理厂处理。

（二）项目 13 台注塑机及清洗区分别设置集气罩对注塑废气进行收集，经活性炭吸附处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。

（三）项目须采取低噪声设备、合理布置、隔声、减振等措施，确保噪声达标排放且不扰民。

（四）项目危险废物为废新明丹、废切削液、废包装桶、废包装瓶及废包装罐、生产过程使用的废手套、擦拭抹布及棉纱、废机油、废液压油及废火花油、废活性炭，暂存于危险废物暂存间，暂存间采取“四防”措施，交由有危废处置资质单位进行处置，并按《危险废物转移联单管理办法》实行转运联单制；一般工业固废为注塑废边角料及不合格品、金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装，注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收；地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾混合交环卫部门统一处置。

（五）建设单位须根据《重庆市规整排污口技术要求》规范拟建项目排污口。

（六）建设单位须建立环境保护制度，专人负责环境保护工作，加强环保设施与环保设备的管理、维修和维护，编制应急预案，降低项目运营期的风险。

五、该项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时建设、同时施工、同时

投入使用的环境保护“三同时”制度。建设单位应当在建设项目投入生产或者使用并进行实际排污前依法取得排污许可证，并按规定进行环保竣工验收，验收合格后，项目方能投入正式使用。

六、有下列情形之一的，一切损失及后果由建设单位自行承担：

（一）该项目建成后未严格按照报告表及本批准书要求落实各项措施，擅自改变原辅材料或者工艺等，造成污染危害、污染事故或污染扰民；

（二）该项目未按照本批准书附件要求，擅自排放重金属污染物或其他有毒有害物质；

（三）环评文件申报其他相关内容存在弄虚作假情况。

七、请沙坪坝区环境行政执法支队加强对该项目环境保护的日常监管工作。

八、按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。

表五

验收监测质量保证及质量控制

一、验收监测分析方法

按国家污染物排放标准和环境质量标准要求，优先选用国家环境监测分析方法标准方法；对国内目前尚未建立标准分析方法的污染物，可参考使用国内（外）现行的标准分析方法。分析方法应能满足评价标准要求。

本次验收使用的监测方法见表 5-1。

表 5-1 监测方法

监测项目		检测方法	方法来源	检测仪器
有组织废气	流速和流量	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T 16157-1996	持式烟气流速检测仪 ZR-3061
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-2014
无组织废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-2014
	颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T 15432-1995	电子天平 MS205DU
废水	pH	便携式 pH 计法	《水和废水监测分析方法》（第四版）	多参数分析仪 HQ11D
	COD	重铬酸盐法	HJ 828-2017	具塞滴定管 50.00mL
	BOD ₅	稀释与接种法	HJ 505-2009	生化培养箱 BPC-150F
	NH ₃ -N	重量法	GB/T 11901-1989	便携式溶解氧测定仪 JPBJ-608
	SS	蒸馏-中和滴定法	HJ 537-2009	电热鼓风干燥箱 GZX9240MBE
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	万分之一电子天平 ME204

二、质量保证

监测过程中的质量保证措施按国家环境保护总局颁发的《环境监测质量保证管理规定》（暂行）的要求进行，实施全过程质量保证。保证了监测过程中生产工况负荷满足验收监测技术规范要求和各监测点位布置的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据实行了三级审核制度。

（1）气体监测分析

选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法的检出限应满足要求；被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围；烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分

别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时应保证其采样流量的准确。

（2）水质监测分析

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）等的要求进行。选择的方法检出限应满足要求。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等质控措施，并对质控数据分析，附质控数据分析表。

（3）噪声监测分析

声级计在监测前后用标准发声源进行校准。

表六

验收监测内容

一、验收监测范围

- (1) 废水达标排放的监测；
- (2) 废气有组织治理效率及达标排放的监测；
- (3) 废气无组织达标排放的监测；
- (4) 厂界噪声达标情况的监测。

二、验收监测因子及频次

根据环评、批复及该工程特征，确定了该项目验收监测的监测因子和频次。

本次验收的监测布点示意图详见图 6-1、6-2，监测因子及频次如下见表 6-1。

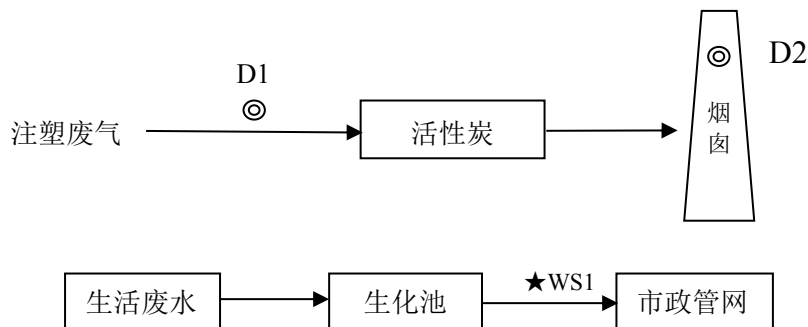


图 6-1 监测布点示意图

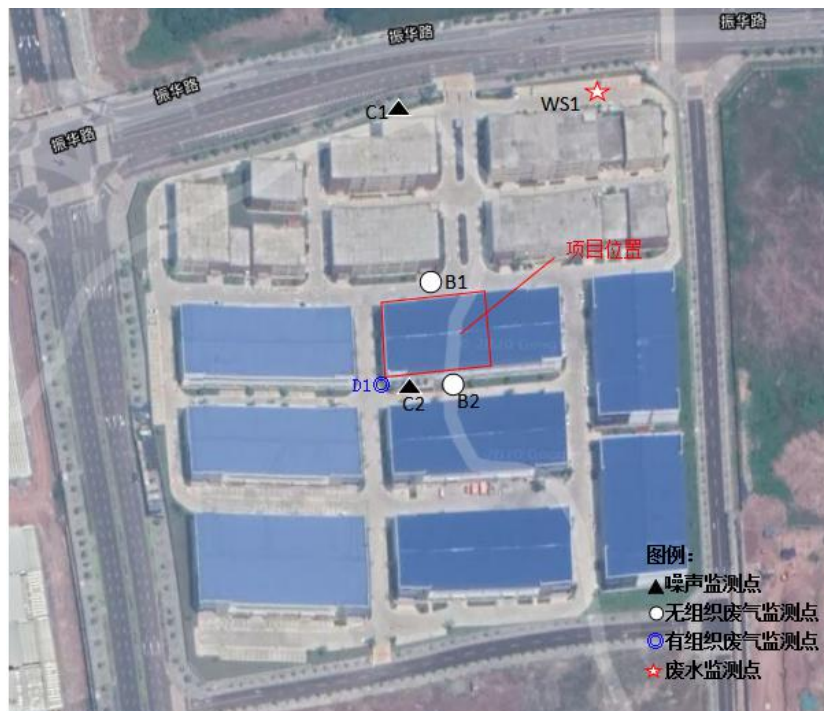


图 6-2 监测布点示意图

表 6-1

监测点位、因子和频率

类别	监测目标	采样点位	监测项目	监测频次
废气 有组织排放	有组织废气排放 1#	◎D1 (烟囱) 进口、出口	流速和流量、非甲烷总烃	连续监测 2 天, 每天间隔采样 3 次
废气 无组织排放	厂界	○B1 (上风向, 北厂界) ○B2 (下风向, 南厂界)	非甲烷总烃 颗粒物	连续监测 2 天, 每天间隔采样 3 次
废水	标准厂房生化池总排口	标准厂房生化池总排口	pH、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS	连续监测 2 天, 每天间隔采样 4 次
厂界 噪声	机械设备噪声	▲C1 (标准厂房北厂界)、 ▲C2 (项目南厂界)	厂界噪声	连续监测 2 天, 每天昼、夜各监测 1 次

三、验收监测的工况要求

竣工验收监测应在生产工况正常, 环保设施运转正常, 注塑生产负荷达到设计能力 75% 以上的情况下进行, 模具正常生产, 清洗区正常使用。

表七

验收监测结果

验收监测期间生产工况记录：

验收监测采样时间为 2020 年 4 月 22 日~23 日、2020 年 5 月 14 日~15 日，装置正常生产。

验收监测结果：

(一) 生产废气 G1 监测结果

生产废气 G1 监测结果见表 7-1。

表 7-1 生产废气 G1 监测结果 (排气筒高度:15m)

监测点位	日期	项目	单位	第 1 次测试	第 2 次测试	第 3 次测试	最大值
D1 进口	2020 年 4 月 22 日	标干气流量	m ³ /h	8765	8788	8486	8788
		流速	m/s	13.2	13.2	12.8	13.2
		非甲烷总烃排放浓度	mg/ m ³	8.58	8.62	9.48	9.48
		非甲烷总烃排放速率	kg/ h	0.075	0.076	0.08	0.08
D1 出口	2020 年 4 月 22 日	标干气流量	m ³ /h	8696	8769	8771	8771
		流速	m/s	10.9	11	10.3	11
		非甲烷总烃排放浓度	mg/ m ³	5.7	5.51	4.96	5.7
		非甲烷总烃排放速率	kg/ h	0.05	0.048	0.044	0.05
处理效率	/	/	%	34	36	48	48
D1 进口	2020 年 4 月 23 日	标干气流量	m ³ /h	8600	8898	8595	8898
		流速	m/s	12.8	13.3	12.8	13.3
		非甲烷总烃排放浓度	mg/ m ³	12.2	12.4	12.5	12.5
		非甲烷总烃排放速率	kg/ h	0.1	0.11	0.11	0.11
D1 出口	2020 年 4 月 23 日	标干气流量	m ³ /h	8826	8683	8563	8826
		流速	m/s	11	10.8	10.7	11
		非甲烷总烃排放浓度	mg/ m ³	9.52	9.86	9.52	9.86
		非甲烷总烃排放速率	kg/ h	0.084	0.086	0.082	0.086
处理效率	/	/	%	22	20.5	23.8	23.8
排放标准限值	非甲烷总烃：验收标准 60 mg/ m ³						
监测结果表明：验收监测期间，生产废气排放口（D1）非甲烷总烃最大排放浓度为 12.5 mg/m ³ ，满足验收标准《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值要求。							

(二) 无组织排放监测结果

无组织排放监测结果见表 7-2。

表 7-2 无组织排放监测结果

监测点位、时间		监测项目	非甲烷总烃 (mg/ m ³)	颗粒物 (mg/ m ³)
B1	2020 年 4 月 22 日	B1-1-1	2.17	0.204
		B1-1-2	2.68	0.245
		B1-2-3	2.46	0.227
	2020 年 4 月 23 日	B1-2-1	3.26	0.21
		B1-2-2	3.17	0.194
		B1-2-3	3.25	0.204
B2	2020 年 4 月 22 日	B2-1-1	2.92	0.199
		B2-1-2	3.19	0.197
		B2-1-3	2.67	0.197
	2020 年 4 月 23 日	B2-2-1	3.63	0.217
		B2-2-2	3.63	0.194
		B2-2-3	3.37	0.204
验收标准限值			4.0	1.0

备注：L 表示结果未检出，所报数据为该项目分析方法最低检出限。

监测结果表明：验收监测期间，本项目无组织排放监测点 B1~B2 处排放非甲烷总烃最大浓度为 3.63mg/ m³，颗粒物最大浓度为 0.245mg/ m³，满足验收标准《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值要求。

（三）大气污染物排放总量核算

根据验收监测数据，核算本项目大气污染物排放总量，核算结果见表 7-3。

表 7-3 大气污染物排放总量核算表

污染物	排放总量 (t/a)	重新核实总量 (t/a)	临时排污许可总量 (t/a)	符合情况
非甲烷总烃	0.064	0.08	0.23	符合

说明：排放总量计算取排放速率平均值（0.066kg/h），监测期间生产的工况时注塑机和模具正生产，仅算两种情况的小时排放量占比而得全年总量；排放时间注塑废气产生时间 1200h/a，占比约 62.5%，即 0.041kg/h，模具清洗剂 600h/a，占比 37.5%，即 0.025kg/h。

（四）生活污水监测结果

生活污水监测结果见表 7-4。

表 7-4

生活污水监测结果

监测 点位	监测 日期	样品 编号	监测结果						
			外观	流量 (m ³ /d)	pH	COD (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	氨氮 (mg/L)	SS (mg/L)
标准厂房 生活污水 排口 WS1	5 月 14 日	WS1-1-1	微黄、有 异味、有 悬浮物	5.0	7.00	85	18.4	22.3	49
		WS1-1-2			7.00	77	17.2	21.6	45
		WS1-1-3			7.08	79	16.4	23.7	46
		WS1-1-4			7.04	83	18.0	21.1	47
		日平均	/	/	/	81	17.5	22.2	47
	5 月 15 日	WS1-2-1	微黄、有 异味、有 悬浮物	5.0	6.98	83	18.6	24.5	49
		WS1-2-2			7.04	80	17.9	23.7	50
		WS1-2-3			7.06	81	17.8	22.5	45
		WS1-2-4			7.01	79	17.3	22.3	48
		日平均	/	/	/	81	17.9	23.2	48
标准限值			/	/	6-9	500	300	45	400

监测结果表明：验收监测期间，公司生活污水排口排出的生活污水呈淡黄、有异味、少量悬浮物，污水中各种污染物最大日均浓度分别为 COD 85mg/L、BOD₅18.6mg/L、氨氮 24.5mg/L、SS50mg/L，均未超过标准限值要求，符合渝（沙）环准〔2019〕014 号文规定。

（五）水污染物排放总量核算

本项目水污染物排放总量核算结果见表 7-5。

表 7-5 水污染物排放总量核算表

污染物	排放总量 (t/a)	环评总量 (t/a)	临时排污许可总量 (t/a)	符合情况
COD	0.075	0.08	0.08	符合
BOD ₅	0.015	0.02	0.017	符合
氨氮	0.008	0.01	0.01	符合
SS	0.015	0.02	0.017	符合

说明：① 项目年设计生产 300 天；② 生活污水产生量 5t/d。

（六）噪声监测结果

本项目厂界噪声监测结果见表 7-6。

表 7-6

厂界噪声监测结果

监测项目	监测时间	监测点	监测结果(dB (A))					
			昼间			夜间		
			测量值	背景值	测定结果	测量值	背景值	测定结果
厂界噪声	4月22日	C1	51.8	47.5	50	47.2	41.4	46
		C2	60.7	53.9	60	53.6	46.8	53
	4月23日	C1	52.5	45.5	52	47.8	40.8	47
		C2	59.7	52.5	59	54.3	46.5	53
标准限值			65dB(A)			55dB(A)		
<p>监测结果表明：验收监测期间，本项目厂界及标准厂房厂界昼间噪声最大值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求。</p>								

表八

验收监测结论

一、项目建设情况（一阶段）

主要建设内容及规模：项目位于沙坪坝西永组团合资信息产业园联东U谷·重庆沙坪坝国际企业港一期项目9#标准厂房内（西侧部分，单层，层高11.5m），占地面积1320m²，总建筑面积2000m²，新建内容主要为注塑生产区、模具生产区及其相关配套工程等，不设食堂及宿舍，配备注塑机等设备，形成年产200万件注塑件、150套模具的能力。

废气：建设单位针对5台注塑机及清洗区分别设置集气罩对注塑废气G1进行收集，采用“活性炭吸附”工艺处理后由1根15m高排气筒排放。无组织废气通过加强车间通风及设备维护，降低车间无组织废气浓度及减少无组织废气的排放量。

废水：项目无生产废水产生。生活污水进入标准厂房生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后经市政污水管网进入西永污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入梁滩河。

噪声：项目产生的噪声主要为注塑机、冷却塔、空压机、高速台式钻床、风机等设备运行产生的噪声，大部分生产设备及配套辅助设备均置于构筑物内。产生的噪声级约为75~90dB(A)。通过选用低噪声的设备，对各噪声源分别采用建筑隔声、基础减振等防护措施，并对噪声设备平面布置进行合理布局，可减少噪声对周围环境的影响，措施可行。

固废：项目产生的一般固体废物注塑废边角料及不合格品经碎料机进行粉碎后重新利用，金属碎屑及报废模具、换色废料、废产品包装交由物资公司回收。危险废物地面清洁含油拖布、机修废手套及含油抹布与生活垃圾混合交由环卫部门处理外，其余危险废物交重庆融聚瑞环保科技有限公司处置。

二、项目变动情况

本项目于2019年完成环境影响报告表，重庆市沙坪坝区生态环境保护局以渝（沙）环准〔2019〕014号文批准该项目建设。

本项目一阶段建设内容与环评及批复文件基本一致。仅是模具生产中增加超声波清洗。

二、验收监测结果

（1）有组织废气监测结果：验收监测期间，生产废气排放口（D1）非甲烷总烃最

大排放浓度为 12.5 mg/m^3 ，满足验收标准《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值要求。

（2）无组织废气监测结果：验收监测期间，本项目无组织排放监测点B1~B2处排放非甲烷总烃最大浓度为 3.63 mg/m^3 ，颗粒物最大浓度为 0.245 mg/m^3 ，满足验收标准《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值要求。

（3）废水监测结果：验收监测期间，公司生活污水排口排出的生活污水呈淡黄、有异味、少量悬浮物，污水中各种污染物最大日均浓度分别为COD 85 mg/L 、BOD₅ 18.6 mg/L 、氨氮 24.5 mg/L 、SS 50 mg/L ，均未超过标准限值要求，符合渝（沙）环准〔2019〕014号文规定。

（4）厂界噪声监测结果：验收监测期间，本项目厂界及标准厂房厂界昼间噪声最大值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求。

三、总量控制

根据验收监测结果核算，本项目排放的大气污染物非甲烷总烃总量，以及排放的水污染物COD、BOD₅、氨氮、SS总量，均符合临时排污许可量。

四、结论

本项目环保手续齐全，环保设施及环境管理措施已按环评及其批复要求落实，且环保设施运行正常，因此，本项目一阶段已具备竣工环境保护验收条件。

其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

本项目环保设施设计单位为重庆通用机械工业机械有限公司，环保设施设计与环评同时进行，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，实际总概算 2000 万元，其中环保投资 21 万元，落实了环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

本项目环保设施施工单位为重庆四星装饰设计工程有限公司纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中均按照环境影响报告表及其批复中提出的环境保护对策措施进行施工。

1.3 验收过程简况

本项目 2019 年 4 月完成环评工作，2019 年 5 月开工建设，于 2019 年 6 月竣工。2020 年 4 月启动项目验收，并委托重庆化工设计研究院有限公司提供技术支持。

项目验收监测报告表于 2020 年 5 月完成，月底特邀 3 名专家参加重庆开物工业有限公司 M2 模具智能制造中心（一阶段）污染防治设施竣工环境保护验收，验收结论为：通过现场检查和查阅资料，重庆开物工业有限公司 M2 模具智能制造中心环保审批手续及环保档案资料齐全，建立了环境管理规章制度。项目环保设施按环评及批复要求落实，各环保设施运行正常，项目符合验收条件，同意该项目污染防治设施通过竣工环境保护验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

本项目在建设及调式生产过程中均未收到投诉及公众意见。

2 其他环境保护措施落实情况

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

企业建立了环境保护制度，专人专管。企业目前编制了《环境运行控制程序》。

（2）环境风险防范措施

应急预案目前已进行备案，备案编号 500193-2020-008-L。明确了区域应急联动方

案。

(3) 环境监测计划

企业按照环境影响报告表及其审批部门审批决定制定了环境监测计划，尚未按计划进行过监测，根据本次验收监测结果可知废气、废水、噪声均满足相应标准要求。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

本项目不涉及。

2.2 其他措施落实情况

本项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设等情况。

3 整改工作情况

本项目在竣工后、验收监测期间、验收意见后针对存在的问题，进行了相应的整改意见，具体见下表：

表 1 项目整改工作情况表

类别	存在问题	整改项目	责任人	落实情况	计划完成时间
环境风险管理 制度	环境风险管理制度不完善	完善相关的环境风险管理制度	袁顺菊	已编制《环境运行控制程序》，部分完成	2020.8.29
	环境风险和环境应急管理宣传和培训需进一步加强	加强对职工开展环境风险和环境应急管理宣传和培训	袁顺菊	已完成	/
环境风险防范 和应急措施	危废库房未设标识、禁火标识，各废物未分类存放	完善标识，物料分类存放	袁顺菊	已完成	/
	化学品间未设标识、禁火标识，各物品未分类存放	完善标识，物料分类存放	袁顺菊	已完成	/
	一般固废暂存间未进行隔挡；废气未设置标牌；未设废气走向标识	完善一般固废暂存间、废气标牌及走向标识	袁顺菊	已完成	/
	尽快完成企业突发环境事故应急预案备案	应急预案备案	袁顺菊	已完成	/

	应急物资未针对性存放	应急物资就近存放于化学品间、危废暂存间、生产区	袁顺菊	部分完成	2020.8.29
	危废库房和化学品间设置防泄漏后物料扩散措施	危废暂存间底部（含内墙）设吸油毯、出口标高高于进口标高；化学品间底部及边侧设吸油毯，出口标高高于进口标高	袁顺菊	已完成	/
应急资源	暂未与临近企业签订突发环境事件应急互助协议	与临近企业签订突发环境事件应急互助协议	袁顺菊	未完成	2020.8.29
	厂区内无沙袋、石灰、吸油毯（液）/棉等应急物资	车间内增加沙袋、石灰、吸油毯（液）/棉等应急物资	袁顺菊	部分完成	2020.8.29