

西安标准工业股份有限公司临潼生产区
搬迁项目（一期）竣工环境保护
验收监测报告表

建设单位：西安标准工业股份有限公司

编制单位：西安标准工业股份有限公司

2023 年 12 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:

编制单位:

西安标准工业股份有限公司 (盖章) 西安标准工业股份有限公司 (盖章)

电话: 13619288138

电话: 13619288138

传真: /

传真: /

邮编: 710068

邮编: 710068

地址:

地址:

西安市临潼区渭北工业园渭水七路 西安市临潼区渭北工业园渭水七路

表一 建设项目概况

建设项目名称	西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目（一期）				
建设单位名称	西安标准工业股份有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	渭北工业区，南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一路，东临远秦路				
主要产品名称	工业缝纫机				
设计生产能力	20.05 万台/年				
实际生产能力	10 万台/年				
建设项目环评时间	2021 年 3 月	开工建设时间	2021 年 7 月		
调试时间	2023.1-2023.5	验收现场监测时间	2023.3.7-3.8、3.16-3.17		
环评报告表审批部门	西安市生态环境局临潼分局	环评报告表编制单位	陕西德环和润环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	3000	环保投资概算（万元）	313.6	比例	10.45%
实际总概算（万元）	2200	实际环保投资（万元）	245.4	比例	11.15%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日实施；</p> <p>2、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日实施；</p> <p>3、《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日实施；</p> <p>4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日实施；</p> <p>5、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2022 年 6 月 5 日实施；</p> <p>6、《建设项目环境保护管理条例》，中华人民共和国国务院令 第 682 号，2017 年 10 月 1 日起实施；</p> <p>7、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评</p>				

	<p>(2017) 4号)；</p> <p>8、《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)；</p> <p>9、《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)；</p> <p>10、《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表》，陕西德环和润环保科技有限公司，2021年3月；</p> <p>11、西安市生态环境局临潼分局《关于西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表的批复》(临环评批复(2021) 43号)；</p> <p>12、《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目竣工环保验收监测报告》，陕西泽希检测服务有限公司，2023年3月24日；</p> <p>13、《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目验收补充监测报告》，陕西泽希检测服务有限公司，2023年7月25日。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》并结合《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》中要求，本次对该项目污染防治设施进行验收，根据《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表》及审批意见，该项目竣工环保验收执行标准如下：</p> <p>1、废气</p> <p>项目运营期锅炉废气氮氧化物、二氧化硫、颗粒物执行《锅炉大气污染物排放标准》(DB61/1226-2018)表3中“新建天然气锅炉”对应的相关标准，林格曼黑度执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表3中“新建天然气锅炉”对应的相关标准。涂装工序中颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中“其他”对应的相关标准，非甲烷总烃、二甲苯执行《挥发性有机物排放控制标准》(DB 61/T 1061-2017)表1中“表面涂装”对应的相关标准；苯乙烯执行《恶臭污染物排放标</p>

准》（GB 14554-93）表 1 中“新扩改建”二级标准；烘炉燃烧产生的林格曼黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）表 2 中二级标准，二氧化硫、氮氧化物执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号）相关标准。无组织废气中颗粒物、SO₂、NO_x 执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中相关标准，NH₃、H₂S 执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中“新改扩建”二级标准要求。具体标准限值见表-1。

表 1-1 本项目验收监测废气评价标准

污染类型	控制项目	标准值		排放高度/ 监测点	标准来源
		数值	单位		
锅炉废气	氮氧化物	50	mg/m ³	15m	《锅炉大气污染物排放标准》（DB61/1226-2018）
	二氧化硫	20	mg/m ³		
	颗粒物	10	mg/m ³		《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）
	林格曼黑度	1	无量纲		
涂装废气	颗粒物	120	mg/m ³	15m	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）
		3.5	kg/h		
	非甲烷总烃	50	mg/m ³		《挥发性有机物排放控制标准》（DB 61/T 1061-2017）
	二甲苯	15	mg/m ³		
	氮氧化物	300	mg/m ³		《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）
	二氧化硫	200	mg/m ³		
	林格曼黑度	1	无量纲		《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）
苯乙烯	6.5	kg/h			
无组织废气	颗粒物	1.0	mg/m ³	周界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）
	NH ₃	1.5	mg/m ³	厂界	
	H ₂ S	0.06	mg/m ³	厂界	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）

2、废水

本项目生活污水经化粪池/隔油池处理后经厂区生活污水总排口排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理，生产废水排至厂区污水处理站处理，达标后经厂区污水总排口排入市政污水

管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理。排水中 pH、COD、BOD₅、SS、动植物油、石油类、阴离子表面活性剂执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，NH₃-N 执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。具体标准限值见表。

表 1-2 污水排放标准一览表 单位：mg/L

标准来源	pH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	石油类	动植物油	阴离子表面活性剂
《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）	6~9	≤500	≤300	/	≤400	≤20	≤100	≤20
《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）	/	/	/	≤45	/	/	/	/

3、噪声

项目运营期东厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准，西、南、北各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，标准限值见表。项目厂界东侧温梁村噪声排放执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类功能区限值标准。

表 1-3 噪声排放标准 单位：dB(A)

监测点位	标准来源	昼间	夜间
东厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准	60	50
南、西、北厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	65	55
温梁村	《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类功能区限值标准	60	50

4、固体废物

（1）项目运营期产生的一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定；

（2）项目运营期产生的危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关规定。

表二 建设项目工程概况

工程建设内容：

1、环保手续执行情况

2020年12月西安标准工业股份有限公司委托陕西德环和润环保科技有限公司编制完成了《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表》，并于2021年5月13日取得西安市生态环境局《关于西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表的批复》（临环评批复〔2021〕43号）。

2021年6月西安标准工业股份有限公司编制了《西安标准工业股份有限公司突发环境事件应急预案》，并于2021年6月17日在西安市生态环境局临潼分局完成备案（备案编号：6101152021030L）

2021年11月10日西安标准工业股份有限公司取得西安市生态环境局临潼分局签发的排污许可证（许可证编号：91610113628001682H002U，有效期限：自2021年11月10日起至2026年11月09日止，行业类别：缝制机械制造，锅炉，表面处理，工业炉窑，水处理通用工序）。

2、工程建设基本情况

本项目于2021年7月开工建设，2023年1月30月竣工，项目一期主体工程及其配套环保措施已建设完成并且正常运行，达到验收条件。2023年2月，西安标准工业股份有限公司成立验收组开展西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目竣工环境保护验收监测工作，并委托陕西泽希检测服务有限公司于2023年03月07日-03月08日、03月16日-03月17日进行了验收监测，出具了《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目竣工环境保护验收监测报告》。监测期间发现其喷淋+吸附+催化燃烧装置没有正常运行，因此在整改后于2023年07月13日-07月14日对废气排放进行了补充监测，出具了《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目验收补充监测报告》。

3、地理位置与平面布置

（1）项目地理位置及四邻关系

本项目位于陕西省西安市临潼区渭北工业区，南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一路，东临远秦路（厂区中心地理坐标：E：109.189413°，N：34.473952°），本项目实际地理位置与环评及批复内容一致，未发生变化，地理位置

图见附图 1。

本项目西侧和北侧厂界外为耕地，南侧相邻为工业场地，东侧与温梁村相邻。本项目实际南侧相邻企业由环评中陕西嘉慧动力技术有限公司、西安圣翔机械科技有限公司和西安岐奥丰医疗器械有限公司变为陕西嘉慧动力技术有限公司和西安华泰汽车零部件有限公司，均为工业企业。本项目实际四邻关系图见附图 2。

(2) 环境保护目标

本项目位于陕西省西安市临潼区渭北工业区，南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一路，东临远秦路。本项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，无自然保护区、风景名胜区等保护目标，无地表水径流。对照环评中环境保护目标，本项目竣工后无新增环境保护目标。本项目实际环境保护目标见附图 3 和表 2-1。

表 2-1 主要环境保护目标一览表

环境要素	名称	坐标		人数	环境功能区	相对厂址方位	相对厂址距离/m	保护要求	与环评及批复一致性
		X	Y						
大气环境	温梁村	/	/	1532	环境空气质量二类区	EN	紧邻	环境空气执行《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）中二级标准	一致
	月掌村	1135	742	1445	环境空气质量二类区 600	NW	631		一致
声环境	温梁村	/	/	1532	2类声功能区	EN	紧邻	声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表1中2类限值要求	一致

注：以厂界东南角为坐标原点

(3) 平面布置

本项目实际建设中将机修车间与热处理车间合并，原机修车间现作为租赁车间租售使用，其余平面布置与环评及批复内容一致，本项目实际平面布置见附图 4。

4、建设内容

西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目在实际搬迁建设中因建设时序需要，进行分期建设，本次验收仅对本项目一期建设内容以及配套环保措施进行竣工环境保护验收，二期内容待将来建设完成后另行验收。本项目一期验收内容见表

2-2。

表 2-2 本项目一期验收内容一览表

工程类别	工程名称		本期验收内容
主体工程	零部件加工车间	零件加工生产线	搬迁一条零件加工生产线，位于零部件加工车间。对钢材、铝材及半成品零部件等材料通过机械加工，生产缝纫机零部件
	机壳加工车间	机壳加工生产线	搬迁一条机壳加工生产线，位于机壳加工车间，对外购的半成品壳体进行铣面、钻孔、打磨等机械加工工序，生产缝纫机壳体
	涂装车间	表面处理生产线	新建1条涂装前表面处理线，位于涂装车间。对需要涂装的部分零部件和壳体进行表面处理，去除其表面的杂质，增强其对底漆的附着效果。
		涂装生产线	新建1条零部件喷涂生产线和1条特种机喷涂生产线，主要对零部件及各种系列产品的壳体喷涂。本次涂装生产线主要包括调漆室、往复自动喷粉机喷粉室、手工喷粉室、喷漆室、手工工位、热洁炉、烤炉燃烧机、蒸汽发生器等。
	装配车间	装配生产线	搬迁12条装配流水线、4条配件生产线。主要用于缝纫机整机装配及产品调试
辅助工程	综合办公楼		6F，局部2F，含地下停车库，占地面积1915.6 m ² ，总建筑面积13102.0 m ² ，其中，地上8546 m ² ，地下4556 m ² ，建筑高度23.5m，地上部分主要用于科研及行政办公，地下停车库设机动车停车位150个
	生活大楼		混凝土结构，占地面积2302.67 m ² ，主要用于职工倒班住宿和餐饮。其中，倒班公寓为5F，倒班公寓房间总数为152间，标准4人间，房间内含独立卫生间，可供洗浴；职工餐厅为2F，设6个灶头，日供3餐
	动力中心		占地面积1865.14 m ² ，锅炉房、变电所和空压站合建，其中，锅炉房设有2台10t燃气锅炉，设一套软水制备设备，锅炉用于厂区冬季供暖；变电所设一套10KV总配电系统；空压站设2套压缩空气系统，压缩空气用于工件喷气吹洗
	机修车间	机修生产线	搬迁各种机加工设备、焊机等65台（套）至已建成厂房，主要用于厂内各类生产设备的保养、维修、焊接等工作
公用工程	给水		由渭北工业园区市政供水管网供给
	排水		厂内设置雨污分流系统，雨水由雨水总排口进入市政雨水管网，生活污水中餐厅用水经隔油池处理后与其他生活污水一同经化粪池处理后经厂区污水总排口排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理；生产废水通过污水收集系统进入厂区污水处理站处理，达标后经厂区污水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理
	供电		由渭北工业园区供电电网供给，在厂区动力中心设置10kV变电所，在各车间内设置终端变电站，厂区内用电总容量为14000kVA；备用电源为柴油发电机，容量为800kW，用于厂区应急用电
	供暖、制冷		夏季采用中央空调系统制冷，冬季采用锅炉集中供暖
环保工程	废气	锅炉废气	为2台10t燃气锅炉，用于厂区冬季集中供暖，安装2台低氮燃烧器，燃烧尾气经15m排气筒高空排放
		热处理废气	采用直接燃烧法+喷淋+活性炭环保箱+多元复合光氧催化设备处理废气，处理后的废气经15m排气筒高空排放

	涂装废气	涂装车间共设3根15m高排气筒，涂装车间整体采用全封闭设计，喷漆、烤漆、补腻子等废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经15m排气筒高空排放；手工喷粉及手工打磨等工序废气经过滤/回收装置处理后经15m排气筒高空排放；烤炉燃烧机和热洁炉等均安装低氮燃烧器
	机加工废气	部分壳体的加工方式采用干式机加工，干式机加工过程会产生少量颗粒物，废气采用33台单体滤筒除尘器处理，经车间内换风器无组织排放
	机修车间废气	焊接烟气经1台焊烟净化器处理后无组织排放
	食堂油烟	食堂油烟经1台油烟净化器处理，经高空排气筒排放
废水	生活污水	职工生活污水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水经化粪池/隔油池处理后经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理
	生产废水	表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水等经厂内废水收集系统，进入厂区污水处理站处理，达标后经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理
噪声		噪声源主要为各类机加工设备、引风机、空压机、泵等设备，选用低噪设备、车间隔声、基础减震、厂区绿化等降噪措施
固废	生活垃圾	经垃圾桶分类收集，由当地环卫部门定期清运处置
	一般工业固废	废金属屑、废药剂包装物等收集外售，废树脂、废催化剂等由设备厂家回收处置
	危险废物	设置危废贮存库，废油、废切削液、沾染物及沾染包装物等危险废物贮存于危废贮存库，交由有资质单位处置

本次验收实际建设内容与环评中建设内容对照表见表 2-3。

表 2-3 本项目实际建设内容一览表

工程类别	工程名称		环评中建设内容	实际建设内容	变化分析
主体工程	零部件加工车间	零件加工生产线	对钢材、铝材及半成品零部件等通过机械加工，生产缝纫机零部件	搬迁一条零件加工生产线，位于零部件加工车间。对钢材、铝材及半成品零部件等材料通过机械加工，生产缝纫机零部件	与环评内容一致
	机壳加工车间	机壳加工生产线	搬迁一条机壳加工生产线，位于机壳加工车间，对外购的半成品壳体进行铣面、钻孔、打磨等机械加工工序，生产缝纫机壳体	搬迁一条机壳加工生产线，位于机壳加工车间，对外购的半成品壳体进行铣面、钻孔、打磨等机械加工工序，生产缝纫机壳体	与环评内容一致

涂装车间	表面处理生产线	新建1条涂装前表面处理线，位于涂装车间。对需要涂装的部分零部件和壳体进行表面处理，去除其表面的杂质，增强其对底漆的附着效果。	实际建设1条涂装前表面处理线，位于涂装车间。对需要涂装的部分零部件和壳体进行表面处理，去除其表面的杂质，增强其对底漆的附着效果。	与环评内容一致	
	涂装生产线	新建1条零部件喷涂生产线和1条特种机喷涂生产线，主要对零部件及各种系列产品的壳体喷涂。本次涂装生产线主要包括调漆室、往复自动喷粉机喷粉室、手工喷粉室、喷漆室、手工工位、热洁炉、烤炉燃烧机、蒸汽发生器等。	实际建设1条零部件喷涂生产线，位于涂装车间。	与环评内容一致	
			实际建设1条特种机喷涂生产线（环评中特种机底漆喷涂生产线和特种机面涂喷粉生产线）	与环评内容一致	
装配车间	装配生产线	搬迁12条装配流水线、4条配件生产线。主要用于缝纫机整机装配及产品调试	实际搬迁12条装配流水线、4条配件生产线，位于装配车间。主要用于缝纫机整机装配及产品调试	与环评内容一致	
辅助工程	综合办公楼		6F，局部2F，含地下停车库，占地面积1915.6 m ² ，总建筑面积13102.0 m ² ，其中，地上8546 m ² ，地下4556 m ² ，建筑高度23.5m，地上部分主要用于科研及行政办公，地下停车库设机动车停车位150个	实际建设6F综合办公楼，局部2F，含地下停车库，占地面积1915.6 m ² ，总建筑面积13102.0 m ² ，其中，地上8546 m ² ，地下4556 m ² ，建筑高度23.5m，地上部分主要用于科研及行政办公，地下停车库设机动车停车位150个	与环评内容一致
	生活大楼		混凝土结构，主要用于职工倒班住宿和餐饮。其中，倒班公寓为5F，倒班公寓房间总数为152间，标准4人间，房间内含独立卫生间，可供洗浴；职工餐厅为2F，设6个灶头，日供3餐	实际建设5F倒班公寓和2F职工餐厅，倒班公寓房间总数为152间，为标准4人间，内含独立卫生间，可供洗浴；职工餐厅设6个灶头，日供3餐	与环评内容一致
	动力中心		占地面积1865.14 m ² ，锅炉房、变电所和空压站合建，其中，锅炉房设有2台10t燃气锅炉，设一套软水制备设备，锅炉用于厂区冬季供暖；变电所设一套10KV总配电系统；空压站设2套压缩空气系统，压缩空气用于工件喷气吹洗	实际建设一座动力中心，内含锅炉房、变电所和空压站，锅炉房实际建设2台10t燃气锅炉（一用一备）及一套软水制备设备，用于厂区冬季供暖；变电所设一套10KV总配电系统；空压站设2套压缩空气系统，压缩空气用于工件喷气吹洗	与环评内容一致
	机修车间	机修生产线	搬迁各种机加工设备、焊机、等65台（套）至已建成	项目实际搬迁旧厂区设备42套，主要用于厂内各类	比环评中设备减少

			厂房，主要用于厂内各类生产设备的保养、维修、焊接等工作	生产设备的保养、维修、焊接等工作，位于机修车间。	
公用工程	给水		由渭北工业园区市政供水管网供给	实际由渭北工业园区市政供水管网供给	与环评内容一致
	排水		厂内设置雨污分流系统，雨水由雨水总排口进入市政雨水管网	实际厂内设置雨污分流系统，雨水由雨水总排口进入市政雨水管网	与环评内容一致
			生活污水中餐厅用水经隔油池处理后与其他生活污水一同经化粪池处理后经厂区污水总排口排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理；生产废水通过污水收集系统进入厂区污水处理站处理，达标后经厂区污水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	实际生活污水中餐厅用水经隔油池处理后与其他生活污水一同经化粪池处理后经厂区污水总排口排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理；生产废水通过污水收集系统进入厂区污水处理站处理，达标后经厂区污水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	与环评内容一致
	供电		由渭北工业园区供电电网供给，在厂区动力中心设置10kV变电所，在各车间内设置终端变电站，厂区内用电总容量为14000kVA；备用电源为柴油发电机，容量为800kW，用于厂区应急用电	实际项目供电由渭北工业园区供电电网供给，在厂区动力中心设置10KV变电所，在各车间内设置终端变电站，厂区内用电总容量为9530kVA；备用电源为柴油发电机，容量为400kW，用于厂区应急用电	实际根据厂区当前需求建设变电站以及备用电源规模比环评中小，其余规模待二期建设完成后另行验收。
	供暖、制冷		夏季采用中央空调系统制冷，冬季采用锅炉集中供暖	实际夏季采用中央空调系统制冷，冬季采用锅炉集中供暖	与环评内容一致
环保工程	废气	锅炉废气	为2台10t燃气锅炉，用于厂区冬季集中供暖，安装2台低氮燃烧器，燃烧尾气经15m排气筒高空排放	实际建设为2台10t燃气锅炉（一用一备），用于厂区冬季集中供暖，安装2台低氮燃烧器，燃烧尾气经15m排气筒（DA004、DA005）高空排放	与环评内容一致
		涂装废气	涂装车间共设3根15m高排气筒，涂装车间整体采用全封闭设计，喷漆、烤漆、补腻子等废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经15m排气筒高空排放；手工喷粉及手工打磨等工序废气经过滤/	实际涂装车间整体采用全封闭设计，喷漆、烤漆、补腻子等废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经15m排气筒（DA001）高空排放，零部件漆前表面处理蒸汽发生器废气经15m排气筒（DA001）高空排放。	与环评内容一致

			回收装置处理后经15m排气筒高空排放；烤炉燃烧机和热洁炉等均安装低氮燃烧器	1#手工喷粉及手工打磨等工序过程全密闭，废气经过滤/回收装置处理后经15m排气筒高空排放（DA002）	与环评内容一致
				涂装前表面处理水蒸气收集后经15m排气筒（DA006）高空排放	与环评内容一致
		机加工废气	部分壳体的加工方式采用干式机加工，干式机加工过程会产生少量颗粒物，废气采用33台单体滤筒除尘器处理，经车间内换风器无组织排放	实际建设单体滤筒除尘器共10台，用于处理机加工设备产生的少量颗粒物，尾气经车间内换风器无组织排放	一期实际建设10台单体滤筒除尘器，一期产能下干式机加工设备最大同时运行17台，单台除尘器可同时处理两台机加工设备废气，10台单体滤筒除尘器可满足机加工过程废气收集处理
		机修车间废气	焊接烟气经1台焊烟净化器处理后无组织排放	实际建设1台焊烟净化器用于处理焊接烟气，尾气经车间换风器无组织排放	与环评内容一致
		食堂油烟	食堂油烟经1台油烟净化器处理，经高空排气筒排放	实际建设1台油烟净化器处理食堂油烟，尾气经高空排气筒（10#排气筒）排放	与环评内容一致
	废水	生活污水	职工生活污水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水经化粪池/隔油池处理后经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	实际建设化粪池/隔油池用于处理职工生活污水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水。处理后的污水经生活污水总排口（DW001）进入污水管网，最终排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	与环评内容一致
		生产废水	表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水等经厂内废水收集系统，进入厂区污水处理站处理，达标后经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	实际建设一座厂区污水处理站，厂区生产废水经场内废水收集系统进入厂区污水处理站处理达标后经厂内生产废水总排口（DW001）排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	与环评内容一致
		噪声	噪声源主要为各类机加工设备、引风机、空压机、泵等设备，选用低噪设备、车间隔声、基础减震、厂区绿化等降噪措施	已为厂区设备采取车间隔声、基础减震、厂区绿化等降噪措施	与环评内容一致

固废	生活垃圾	经垃圾桶分类收集，由当地环卫部门定期清运处置	已实施垃圾桶分类收集，定期由当地环卫部门定期清运处置	与环评内容一致
	一般工业固废	废金属屑、废药剂包装物等收集外售，废树脂、废催化剂等由设备厂家回收处置	一般工业固废在各个车间内集中贮存，定期集中外售和回收处置	与环评内容一致
	危险废物	设置危废贮存库，废油、废切削液、沾染物及沾染包装物等危险废物贮存于危废贮存库，交由有资质单位处置	实际建设一座危废贮存库，废油、废切削液、沾染物及沾染包装物等危险废物贮存于危废贮存库，交由富平海创尧柏环保科技有限公司处置	与环评内容一致

本项目建设内容实际情况见图 2-1



零部件喷涂生产线



特种机喷涂生产线



装配生产线



配件生产线

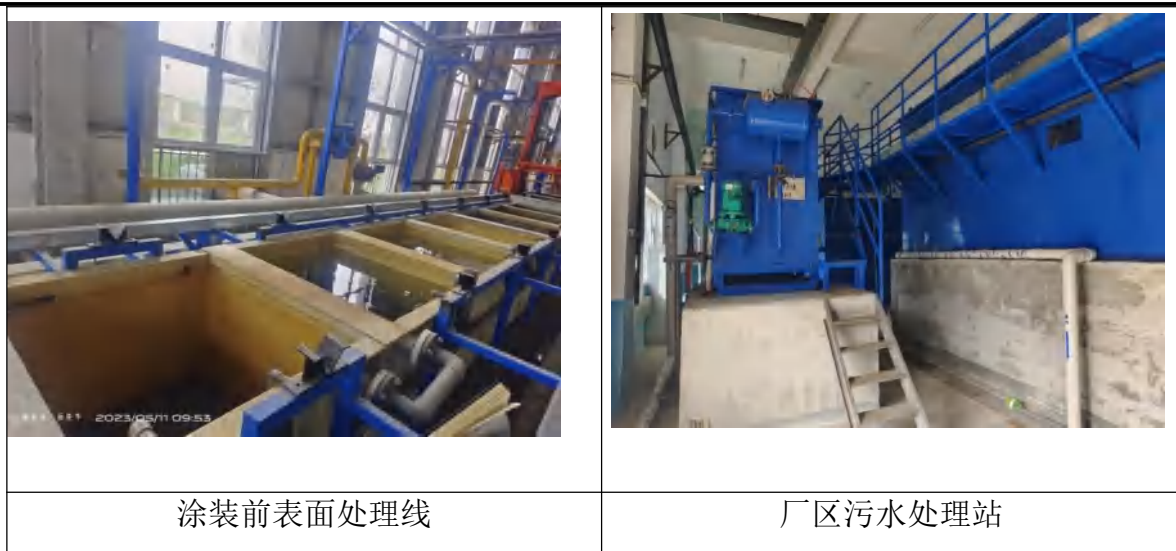


图 2-1 实际工程建设情况

5、主要生产设备

项目实际投入主要生产设备与环评时对比见表。

表 2-4 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	设备型号	环评设备数量(台)	实际设备数量(台)	备注
机壳加工车间					
1	车床	/	7	7	与环评内容一致
2	电火花成型机	/	1	1	比环评中减少
3	缝纫机钻攻中心	TC731	10	0	比环评中减少
4	加工中心	XH755G、FH-6000	26	18	比环评中减少
5	铰孔机	/	8	4	比环评中减少
6	经济型数控铣床	/	7	3	比环评中减少
7	立式加工中心	YNN229~237	10	10	与环评内容一致
8	立式铣床	/	28	25	比环评中减少
9	台钻	/	40	20	比环评中减少
10	卧式加工中心	YNN228~235	15	15	与环评内容一致
11	卧式数控铣床	/	12	0	比环评中减少
12	摇臂钻床	/	4	4	与环评内容一致
13	专用机床	YNU364~368	5	1	与环评内容一致
14	专用数控铣床	/	6	3	比环评中减少
15	专用铣床	YNU327、361~363	4	4	与环评内容一致
16	组合机床	/	4	3	比环评中减少
17	钻攻中心	/	4	4	与环评内容一致
18	大型卧式加工中心	1000-1200工作台	5	5	与环评内容一致
19	普通卧式加工中心	600-800 工作台	10	10	与环评内容一致
20	立式加工中心	600-800 工作台	10	6	比环评中减少
21	漆后清洗机	非标	1	0	比环评中减少
22	脉冲集尘器	MCJC-7500	7	7	与环评内容一致

23	智能电火花堆焊修复机	AXT-9500	0	1	比环评中增加
24	轴套压力测试机	/	0	4	比环评中增加
25	金属屑集中处理系统	ZZ-KPBS300	0	1	比环评中增加
26	刀具预调仪	AW-HB300	0	1	比环评中增加
27	大功率吸污机	137-60A	0	2	比环评中增加
28	电焊机	BX6 160-2	0	2	比环评中增加
29	砂轮机	200MM	0	2	比环评中增加
机修车间					
1	CO ₂ 焊机	YM350KR2	1	1	与环评内容一致
2	插齿机	Y54	1	0	比环评中减少
3	插床	B5032	1	0	比环评中减少
4	单柱立式车床	C516A	1	1	与环评内容一致
5	点焊机	/	2	0	比环评中减少
6	电脑仿形加工中心	VMTC-1200	1	1	与环评内容一致
7	多用磨床	2M9120A、2M9120	2	1	比环评中减少
8	滚齿机	Y38-1、A29、5130	3	1	比环评中减少
9	剪板机	3-1800、4-6M/M	2	0	比环评中减少
10	立式升降台铣床	X5030、B1-400K、 3ML-V	3	3	与环评内容一致
11	龙门刨床	BJ2020	1	0	比环评中减少
12	龙门铣床	X2010A	1	1	与环评内容一致
13	慢盘台式钻床	Z4015A	1	0	比环评中减少
14	内圆磨床	M2100A	2	0	比环评中减少
15	牛头刨床	B690	1	0	比环评中减少
16	普通车床	CW616~618	8	5	比环评中减少
17	切割机	CG-30P、Y90L- 400A-1	2	2	与环评内容一致
18	双柱半自动卧式带锯床	GB424050C	1	1	与环评内容一致
19	双柱坐标镗床	T4240	1	0	比环评中减少
20	台式钻床	Z512B-1	2	1	比环评中减少
21	套丝机	TQ80-B	1	1	与环评内容一致
22	外圆磨床	M131~142	4	1	比环评中减少
23	外圆磨床	M131W、M1420	2	2	与环评内容一致
24	万能工具磨床	M6020~6025	4	0	比环评中减少
25	万能升降台铣床	KF02、X61W、 XA6132	3	3	与环评内容一致
26	卧式镗床	T68、611、612	3	0	比环评中减少
27	卧轴距台平面磨床	Simplex7	2	2	与环评内容一致
28	线切割机	DK7725d	1	1	与环评内容一致
29	箱式电炉	SX12-10	1	0	比环评中减少
30	氩弧焊机	200BL	1	1	与环评内容一致
31	摇臂钻床	Z3025	2	2	与环评内容一致
32	摇臂钻床	ZW3725	1	1	与环评内容一致
33	折边机	W62-4*2000	1	0	比环评中减少
34	轴承加热器	CR-1	1	0	比环评中减少
35	螺旋振动研磨机	LMJ100-ZD/200	2	0	比环评中减少
36	卧式高速研磨机	MBC-1804-G	4	0	比环评中减少

37	自动研磨机床	MH-100-K-D	1	0	比环评中减少
38	履带式抛丸清理机	/	1	0	比环评中减少
39	卧式研磨机	SCY-6016B/D	2	0	比环评中减少
40	立式高速双轴研磨机	MH-100-K-D	1	0	比环评中减少
41	抛丸机	/	1	0	比环评中减少
42	干喷砂机	/	1	0	比环评中减少
43	滚筒	/	1	0	比环评中减少
44	振动筛	/	1	0	比环评中减少
45	抛车	/	1	0	比环评中减少
46	湿喷砂机	/	2	0	比环评中减少
47	单体滤筒除尘器	/	10	0	比环评中减少
48	焊烟净化器	WMHY-2400	1	1	与环评内容一致
49	二维三轴数控激光切割机	TLV-408BE20F	0	1	比环评中增加
50	卧轴柜台平面磨床	M7140C	3	3	与环评内容一致
51	卧式金属带锯床	GZ4232H	0	1	比环评中增加
52	脉冲集尘器	MCJC-7500	3	3	与环评内容一致
53	电焊机	BX1-315-1	0	1	比环评中增加
零件加工车间					
1	HURCO加工中心	VM10	3	3	与环评内容一致
2	闭式单点压力机	JA31-160A	1	0	比环评中减少
3	槽口磨床	JM7515	2	0	比环评中减少
4	超声波清洗机	KD-1030S	3	0	比环评中减少
5	冲床		1	0	比环评中减少
6	单柱校正压装液压机	Y41-10A	1	0	比环评中减少
7	电火花成型机	EDM430	2	1	比环评中减少
8	多用磨床	2M9120A、2M9120	5	1	比环评中减少
9	缝纫机钻攻中心	TC-732	1	1	与环评内容一致
10	高速电火花小孔加工机	D703	1	0	比环评中减少
11	高速数控雕铣机	/	1	1	与环评内容一致
12	工具铣床	X8130、8126、8132	5	5	与环评内容一致
13	攻丝机	BTb-311、S4006B	8	4	比环评中减少
14	攻丝加工中心	TC-221	1	0	比环评中减少
15	滚齿机	YBS31112、 YB3112/2	4	4	与环评内容一致
16	激光自动焊接机	/	1	1	与环评内容一致
17	剪板机	Q11-6*2500	1	0	比环评中减少
18	精密半自动万能磨床	MMB1312	2	0	比环评中减少
19	精密数显矩台平面磨床	MMX7120A~7125	6	5	比环评中减少
20	精密仪表车床	CM0620	1	0	比环评中减少
21	开式可倾压力机	JC23-63A/JG23-40A	8	0	比环评中减少
22	开式双柱可倾压力机	J23-6.3~63	20	0	比环评中减少
23	空气锤	C41-65	2	0	比环评中减少
24	空气压缩机	/	5	0	比环评中减少
25	立式加工中心	V-30i	1	1	与环评内容一致
26	立式升降数显铣床	X5020CS	1	1	与环评内容一致
27	立式升降台铣床	X52K、X5030	13	8	比环评中减少
28	立式铣床	AM40-103	4	1	比环评中减少

29	螺杆空压机	/	6	5	比环评中减少
30	摩擦压力机	JC53-160	1	0	比环评中减少
31	内圆磨床	MD215	11	2	比环评中减少
32	牛头刨床	BA6050	1	0	比环评中减少
33	平面磨床	MM7125/250X650	3	3	与环评内容一致
34	精密数显卧矩平面磨床	MMX7120A	3	3	与环评内容一致
35	普通车床	C620G /616/200A	14	10	比环评中减少
36	三井加工中心	/	1	0	比环评中减少
37	数控车床	TK36S/CK20E	8	8	与环评内容一致
38	数控立式铣床	YM-XM713A	1	1	与环评内容一致
39	数控液压板料折弯机	/	1	1	与环评内容一致
40	数控仪表车床	/	1	0	比环评中减少
41	数控钻床	ZK4016-1/4016-1G	2	0	比环评中减少
42	双盘压力机	J53-63A	3	3	与环评内容一致
43	双盘压力机	J53-100A	1	0	比环评中减少
44	台式车床	C0630	3	0	比环评中减少
45	台式攻丝机	S4012	2	2	与环评内容一致
46	台式铣床	/	85	0	比环评中减少
47	台式钻床	Z4016	11	11	与环评内容一致
48	外圆磨床	M1420/1414	6	5	比环评中减少
49	万能工具磨床	M6020~6025	10	9	比环评中减少
50	万能升降台铣床	X60W/62W	4	1	比环评中减少
51	万能摇臂铣床	X6325	1	1	与环评内容一致
52	微热吸附式干燥机	/	1	0	比环评中减少
53	卧式带锯床	/	1	1	与环评内容一致
54	卧式升降台铣床	X60/6205B/6130	7	3	比环评中减少
55	卧式升降台铣床	X61W	1	0	比环评中减少
56	卧式铣床	AM40-104	6	6	与环评内容一致
57	卧式轴矩平面磨床	M7120D/MC7120	2	1	比环评中减少
58	无心磨床	M1010/M1040	2	1	比环评中减少
59	线切割机	DK7725e、7740	6	6	与环评内容一致
60	压力机	J23-80A~100A	3	3	与环评内容一致
61	摇臂钻床	Z3025	1	1	与环评内容一致
62	转塔式六角车床	C3116	1	0	比环评中减少
63	自动钻床	AD1-103	5	0	比环评中减少
64	钻头磨削机	39064	1	0	比环评中减少
65	立式加工中心	S500Z1	5	5	与环评内容一致
66	卧式高速珩磨机	MBC-1804-G	0	1	比环评中增加
67	运转台	双针机针杆支架	0	2	比环评中增加
68	双针杆运转台	/	0	1	比环评中增加
69	对刀仪	TP-300	0	1	比环评中增加
70	电焊机	DN25	0	1	比环评中增加
71	电焊机	DN25	0	1	比环评中增加
涂装车间					
1	热洁炉	/	1	0	比环评中减少
2	蒸汽发生器	20万Kcal/h	2	1	比环评中减少
3	静电喷粉机	/	3	1	比环评中减少

4	普通车床	/	1	0	比环评中减少
5	打磨除尘工作台	/	7	7	与环评内容一致
6	喷淋清洗生产线	/	1	0	比环评中减少
7	底涂生产线	/	1	0	比环评中减少
8	面涂喷粉生产线	/	1	0	比环评中减少
9	特种机底漆生产线	/	1	1	与环评内容一致
10	特种机喷粉生产线	/	1	1	与环评内容一致
11	零件喷漆生产线	/	1	1	与环评内容一致
12	漆后清洗线	/	1	0	比环评中减少
13	槽外换热器	/	2	0	比环评中减少
14	烤炉燃烧机	44万Kcal/h	3	0	比环评中减少
15	烤炉燃烧机	34万Kcal/h	1	0	比环评中减少
16	烤炉燃烧机	10万Kcal/h	1	0	比环评中减少
17	烤炉加热	12Kw（电）	1	0	比环评中减少
18	烤炉加热	42Kw（电）	1	0	比环评中减少
19	热水炉	34万Kcal/h	1	0	比环评中减少
20	循环水泵	/	1	0	比环评中减少
21	洗涤塔	直径2000×5000	1	0	比环评中减少
22	除雾器	1200×2000×1500	1	0	比环评中减少
23	漆雾过滤器	DL-QW-300	1	0	比环评中减少
24	活性炭吸附床	DL-VOC-110A	1	0	比环评中减少
25	催化燃烧床	DL-VOC-110B	1	0	比环评中减少
26	引风机	45kw	1	0	比环评中减少
27	脱附风机	B4-72-3.2A 2.2KW	1	0	比环评中减少
28	风机	4-72-2.8A 1.5kw	1	0	比环评中减少
29	交流电焊机	AC-300型	0	1	比环评中增加
30	吸污机	137-60A"威帝"	0	1	比环评中增加
装配车间					
1	攻丝机	/	1	0	比环评中减少
2	精密气动旋铆机	/	1	0	比环评中减少
3	冷冻式压缩空气干燥器	/	1	1	与环评内容一致
4	全自动捆扎机	/	2	0	比环评中减少
5	台式钻床	/	5	3	比环评中减少
6	压轴套机	/	3	0	比环评中减少
7	装配流水线	GK2	14	12	比环评中减少
8	装配生产线	GC5000	1	1	与环评内容一致
9	配件生产线	GC5000	4	4	与环评内容一致
动力中心					
1	卧式离心泵	DFW200-315/4/30	2	2	与环评内容一致
2	卧式离心泵	DFW200-315/4/75	3	3	与环评内容一致
3	全程水处理器	SYS-450B1.0JZ/B	1	1	与环评内容一致
4	全自动软水器	SYS-8RQ	1	1	与环评内容一致
5	定压补水装置	HYB-DY1400	1	1	与环评内容一致
6	自动物化式综合水处理器	过滤精度：50μm	1	1	与环评内容一致
7	真空微压相变锅炉	ZKW7-110/85-YQ	2	2	与环评内容一致
8	冷却水循环泵	Q=238m³/h, H=30m	2	2	与环评内容一致
9	冷却水循环泵	Q=637m³/h, H=30m	3	3	与环评内容一致

10	潜污泵	JYWQ65-25-25-1400-4	11	11	与环评内容一致
11	潜污泵	JYWQ50-15-20-1200-2.2	2	2	与环评内容一致
12	加压供水泵组	NSQ-3DRL5-9	1	1	与环评内容一致
13	热水循环泵	G=265m ³ /h, H=15m	3	3	与环评内容一致
14	热水循环泵	G=575m ³ /h, H=35m	3	3	与环评内容一致
15	补水泵	G=12m ³ /h, H=35m	2	2	与环评内容一致
16	热水循环泵	G=53m ³ /h, H=35m	2	2	与环评内容一致
17	补水泵	G=1m ³ /h, H=35m	2	2	与环评内容一致
18	空压机	Q=10m ³ /min, N=75kW	2	2	与环评内容一致
19	螺杆式风冷空压机	Q=20m ³ /min, N=132kW	3	3	与环评内容一致
20	干燥机	N=11kW	2	2	与环评内容一致
21	干燥机	N=7.5kW	3	2	与环评内容一致
污水处理站					
1	曝气调节池	5.0*5.0*5.5m	1	1	与环评内容一致
2	污水提升泵	WQ3-8-0.55	1	1	与环评内容一致
3	斜管沉淀池	6.5*2.2*2.7m	1	1	与环评内容一致
4	溶气气浮机	WQF-5	1	1	与环评内容一致
5	污泥池	3.0*1.0*2.5m	1	1	与环评内容一致
6	空压机	N=1.5kw	1	1	与环评内容一致
7	溶气水泵	容器水量: 1.5-2m ³ /h, 功率: 3.0kw	1	1	与环评内容一致
8	溶气罐	φ500*1000mm	1	1	与环评内容一致
9	地埋式A/O一体化设备	/	1	1	与环评内容一致
10	叠螺脱水机	131型, 处理量6-10kg/h	1	1	与环评内容一致
11	污水加药装置	JY500 (含溶药、搅拌、储药、加药泵等)	4套	4套	与环评内容一致
12	鼓风机	NSR-65, 一用一备	2	2	与环评内容一致
13	污泥回流泵	50WQ3-8-0.55	1	1	与环评内容一致
14	进泥泵	/	1	1	与环评内容一致
15	污泥加药装置	PE200	1套	1套	与环评内容一致

6、项目产品方案及生产规模

本项目一期实际生产规模为年产 10 万台工业缝纫机，具体情况见表 2-5。

表 2-5 项目产品方案及生产规模一览表

序号	产品名称	环评阶段 (万台/年)	实际建设情况	
1	绷缝系列	1	项目实际产品方案根据订单需求计	
2	平缝系列	单针		3
		电脑		12
		双针		1
3	包缝系列	1.5		

4	特种系列	1	10万台/年
5	威腾系列	0.5	
6	自动机系列	0.05	
	合计	20.05	

7、劳动定员及工作制度

本项目实际劳动定员 460 人，日工作 8 小时，一班制，年生产天数为 250 天。员工在厂区食堂用餐，部分员工在厂区宿舍住宿。

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

本项目一期验收期间原辅材料使用情况见表 2-6。

表 2-6 项目主要原辅材料及能源清单

序号	名称	型号	环评消耗量	实际消耗量	备注
原辅材料					
1	碳结钢棒、线材	棒材、线材φ0.2mm~φ45	225.5t/a	148.8t/a	比环评中减少
2	冷轧钢板带	t=0.4~3.5mm	45.1t/a	29.77t/a	比环评中减少
3	碳结钢板（热轧）	t=0.5~5mm	330.05t/a	217.83t/a	比环评中减少
4	铝材	/	266.5t/a	175.9t/a	比环评中减少
5	铜材	/	65.1t/a	43.0t/a	比环评中减少
6	半成品壳体	/	334t/a	220.4t/a	比环评中减少
6	木材	/	45100m ³ /a	29766m ³ /a	比环评中减少
7	原子灰	/	0.4t/a	0.2	比环评中减少
8	水性漆	YD-SX-1229水性底涂	13.45t/a	8.88t/a	比环评中减少
9		YD-银漆-7035底漆	2.34t/a	1.54t/a	比环评中减少
10		PU银漆-7035砂面灰	0.26t/a	0.13 t/a	比环评中减少
11		RAL-7031色氨基烘干磁漆	0.43t/a	0.28t/a	比环评中减少
12	稀释剂	稀释剂	1.3t/a	0.86t/a	比环评中减少
13	固化剂	N-70固化剂	0.04t/a	0.02t/a	比环评中减少
14	油性漆	丙烯酸烘干漆	0.87t/a	0.57t/a	比环评中减少
15	粉末涂料	热固性粉末涂料	25.63t/a	16.92t/a	比环评中减少
16	润滑油	/	22.55t/a	14.88t/a	比环评中减少
17	清洗剂	/	10.25t/a	6.77t/a	比环评中减少
18	PAC	/	3t/a	1.8t/a	比环评中减少
19	阳离子PAM	/	0.15t/a	0.1t/a	比环评中减少
20	阴离子PAM	/	0.3t/a	0.18t/a	比环评中减少
21	氢氧化钠	/	1t/a	0.56t/a	比环评中减少
22	氮气	/	6.5t/a	0	比环评中减少
23	丙烷	/	3.5t/a	0	比环评中减少
24	甲醇	/	4.5t/a	0	比环评中减少
25	氨气	/	1.2t/a	0	比环评中减少

26	淬火油	KR228型快速淬火油	0.66t/a	0	比环评中减少
27	无磷转化剂	HC-PM-B常温无磷转化剂	0.8t/a	0.4t/a	比环评中减少
28	无磷脱脂剂	HC-QX-R 常温无磷脱脂剂	0.8t/a	0.4t/a	比环评中减少
29	除锈剂	QS-J968低泡清洗剂	0.69t/a	0.35t/a	比环评中减少
30	切削液	/	20.71t/a	10.2t/a	比环评中减少
能源					
1	天然气	/	171万m ³ /a	31.06万m ³ /a	比环评中减少
2	水	/	78623.25m ³ /a	28529m ³ /a	比环评中减少
3	电	/	446.41万度/a	258.74万度/a	比环评中减少

2、水平衡

(1) 给水

本项目实际用水接自市政供水管网，主要用于生活用水和生产用水。

生活用水：

① 办公用水

本项目验收期间劳动定员 460 人，实际办公用水量约为 22.35m³/d，5588m³/a。

② 住宿用水

本项目实际住宿用水量约为 14.8m³/d，3700m³/a。

③ 餐厅用水

本项目实际餐厅用水量约为 13.23m³/d，3308m³/a。

生产用水：

① 锅炉用水

本项目实际建设两台 10t 锅炉（一用一备），项目厂区实际年供暖天数为 120 天，实际项目锅炉循环用水量约为 240m³/h，约 1920m³/d，耗水量约为 19.2m³/d，约为 2304m³/a。管道损失量约为 3.84m³/d，约为 460.8m³/a。

② 蒸汽用水

本项目一期建设一台 0.3m³/h 的蒸汽发生器，日工作时间 8 小时，年工作天数为 250 天，实际蒸汽发生器日用水量 2.88m³/d，约为 720m³/a。

③ 软水制备系统

本项目实际采用全自动软水器采用钠离子交换树脂法再生进行水质软化处理，再生水水质主要为钙、镁离子，项目采用全自动软水器自带的盐箱进行注水的方式配置低浓度盐水（约 8%氯化钠溶液）进行冲洗，本项目软水制备系统用水率约为 5%，软水制备系统再生用水量约为 1.1 m³ /d，约为 151.2 m³/a。

④ 表面处理用水

本项目运营期表面处理共设 5 个储液槽，7 个水洗槽，容积为 0.6 立方，储液槽每月更换一次槽液，水洗槽每天更换一次槽液。储液槽日消耗量约为 $0.05\text{m}^3/\text{d}$ ，约为 $48.5\text{m}^3/\text{a}$ ，水洗槽日用水量为 $4.284\text{m}^3/\text{d}$ ，约为 $1071\text{m}^3/\text{a}$ 。

⑤ 喷涂用水

喷涂废气喷淋塔喷淋水箱容积为 4m^3 ，喷淋塔用水量约 $0.2\text{m}^3/\text{d}$ ，水性漆调漆用水约为 $0.02\text{m}^3/\text{d}$ ，喷涂车间平均日用水量为 $0.22\text{m}^3/\text{d}$ 。

⑥ 绿化用水：

本项目实际绿化用水为 $36\text{m}^3/\text{d}$ ，年绿化天数为 50 天，年绿化用水量为 $9000\text{m}^3/\text{a}$ 。

(2) 排水

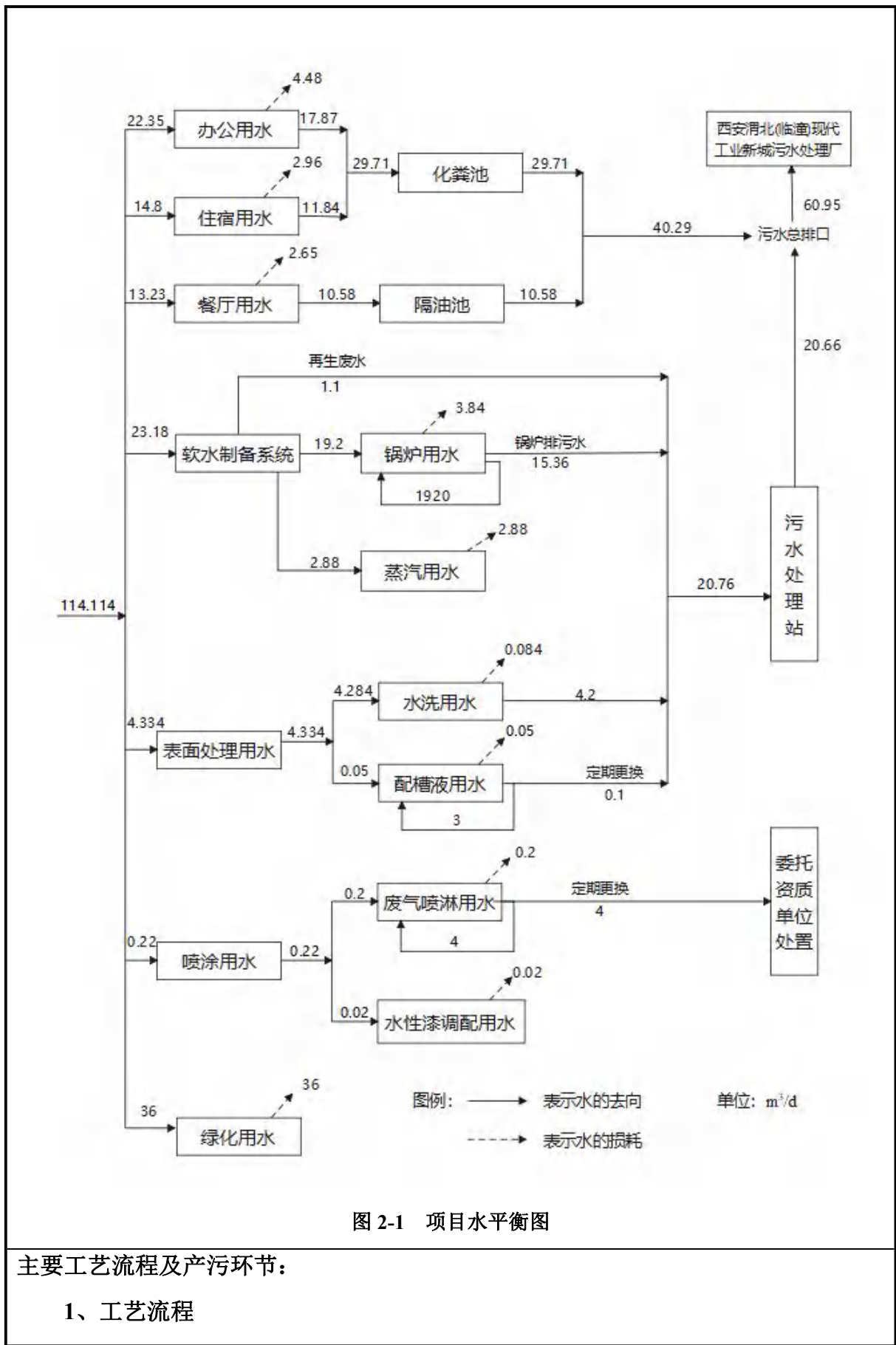
本项目厂区实际建设雨污分流制，厂区雨水由雨水收集系统经场内雨水总排口排入市政雨水管网，厂区污水排放由污水总排口排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理。

① 生活污水

本项目实际生活污水排放量约为 $40.29\text{m}^3/\text{d}$ （ $10072.5\text{m}^3/\text{a}$ ）

② 生产废水

本项目实际运营期生产废水主要为软水制备系统再生废水、锅炉废水和表面处理废水，本项目实际软水制备系统再生废水排放量为 $1.1\text{m}^3/\text{d}$ ， $275\text{m}^3/\text{a}$ 。锅炉排污水约为 $19.2\text{m}^3/\text{d}$ ， $4800\text{m}^3/\text{a}$ 。表面处理废水产生量约为 $4.3\text{m}^3/\text{d}$ ， $1075\text{m}^3/\text{a}$ 。厂区内新建污水收集系统，生产废水排至厂区污水处理站处置，废水处理达标后通过园区市政管网排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂。



项目工艺流程及产污节点见图 2-2。

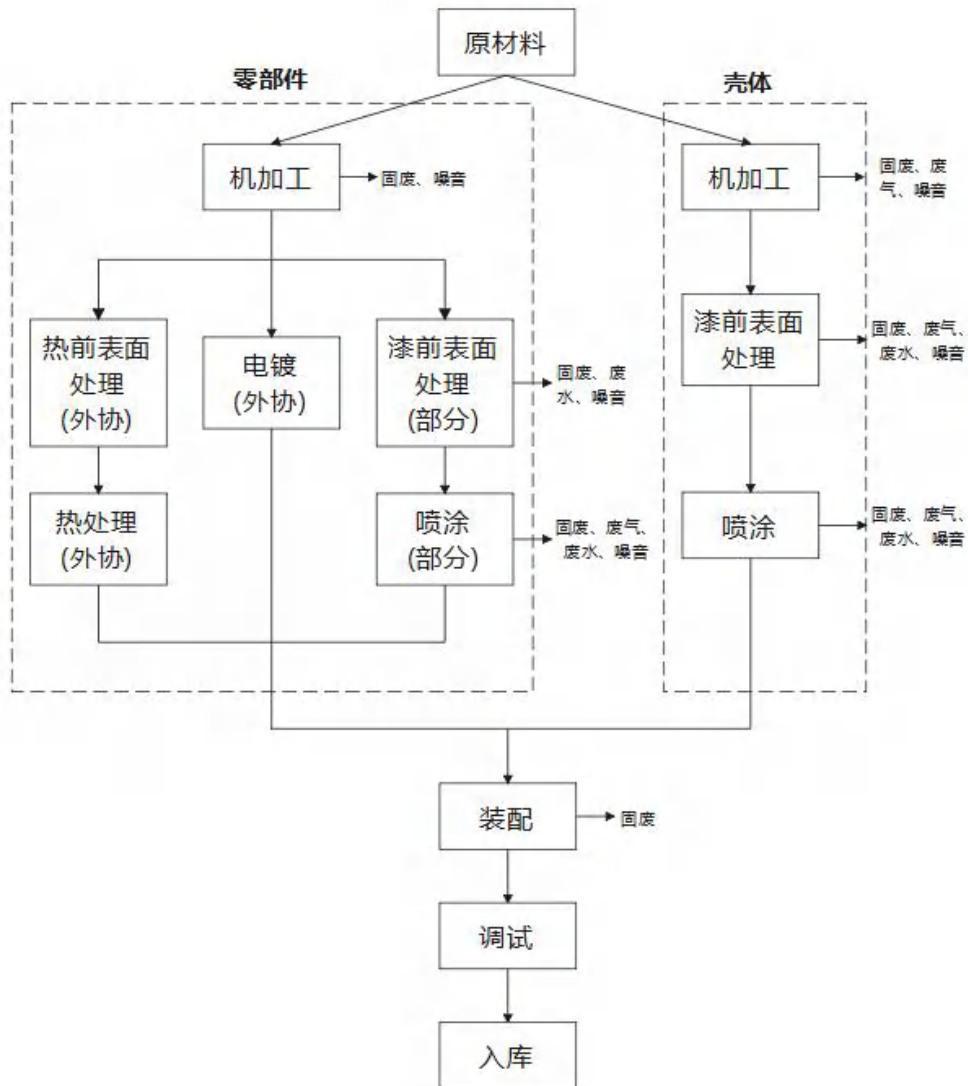


图 2-2 运营期生产总工艺流程及产污环节

2、工艺流程简述：

(1) 机加工

本项目机加工生产工艺分为壳体机加工和零部件机加工，其中壳体机加工包括机头加工、平板加工和拼装工序。

材料到位后按照尺寸、打孔等要求做基准，做基准工序在干式粗铣车床进行。基准做好后进行机加工，机加工包括铣、切割、打孔、拼装。该过程会产生金属粉尘、设备噪声、废边角料、废切削液。壳体机械加工工艺流程图见图 2-3。

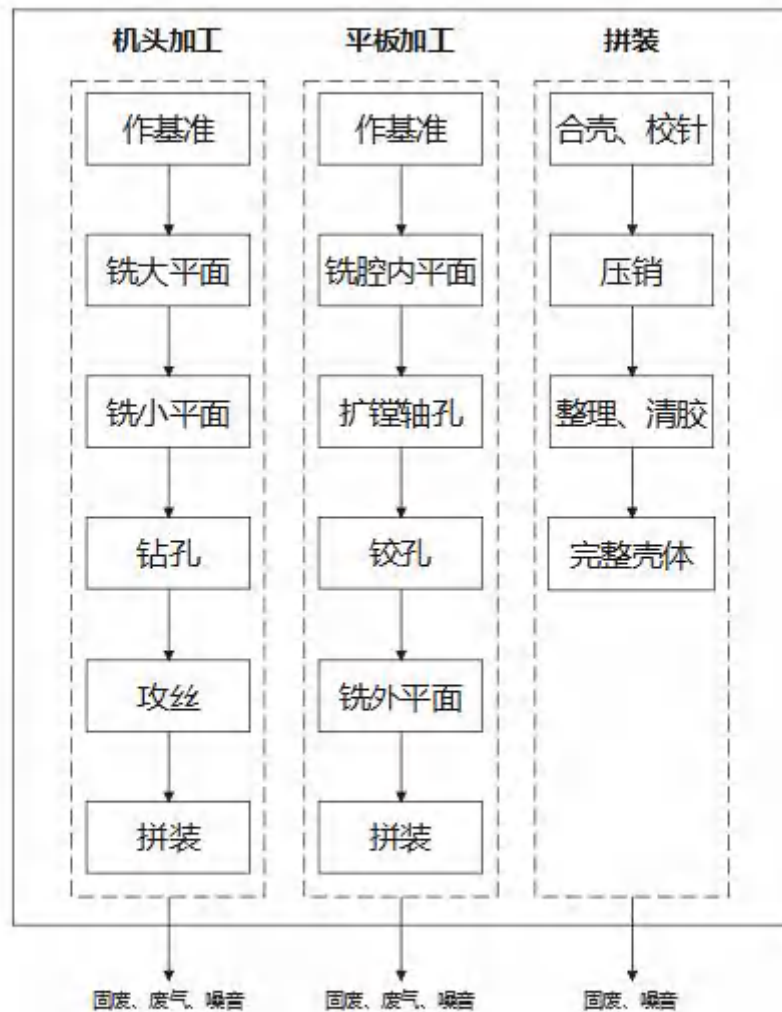


图 2-3 壳体机械加工工艺流程图

(2) 涂装前表面处理

本项目表面处理分为涂装前表面处理和壳体表面处理，本期实际建设一条涂装前表面处理生产线。涂装前表面处理又分为铝件和铁件表面处理，主要处理流程包括脱脂、转化、铁件除锈、水洗及脱水干燥。脱脂主要去除零部件表面残留的机加工切削液等油污，采用新型环保型脱脂剂，处理温度为 45~55℃，加热方式采用热水槽外换，热量来自蒸汽发生器，采用低氮燃气技术供热，废气通过 15m 排气筒

(DA001) 高空排放。转化是代替传统磷化的成膜工艺，采用环保型无磷转化剂，在零部件表面形成一层转化膜，可以提高工件表面对底漆的附着效果。铁件除锈采

用低泡清洗剂，目的是去除铁件表面的锈迹。脱脂、转化及除锈槽液循环使用，定期更换，废槽液属于危险废物，由专用收集桶收集，交由富平海创尧柏环保科技有限公司处置。水洗工序采用自来水进行清洗，去除工件表面残留的脱脂剂、转化剂及除锈剂等，出水为溢流水，排至厂区污水处理站处理。脱水干燥采用热风循环系统，在专用干燥室内进行，采用电烤炉加热。涂装前表面处理工艺流程见图 2-4。

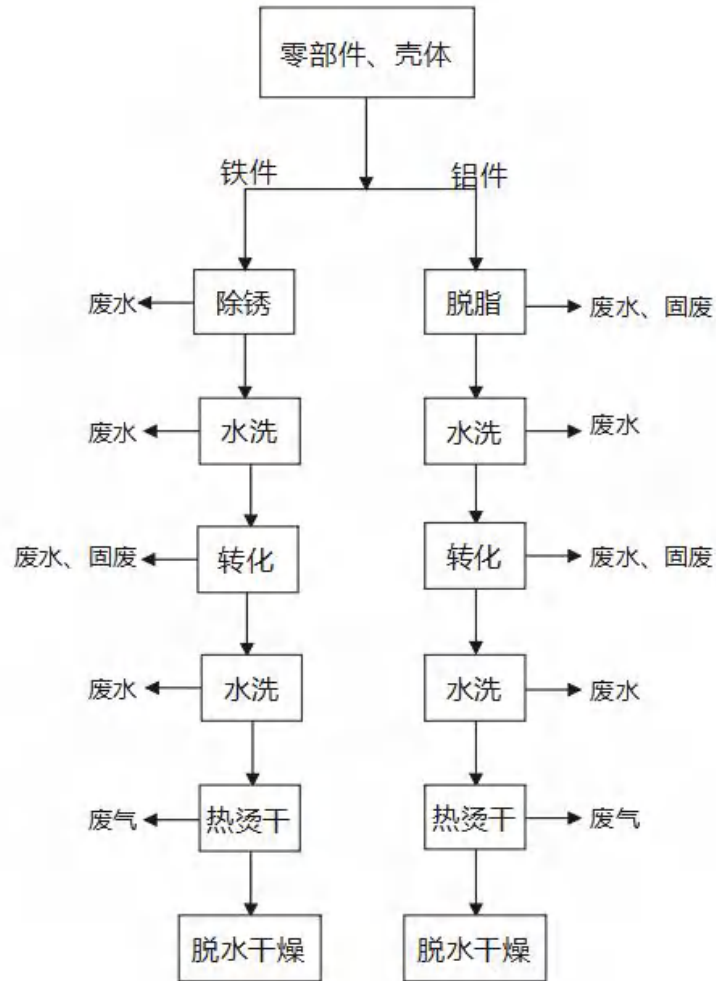


图 2-4 涂装前表面处理工艺流程图

(3) 热处理前表面处理和热处理加工

热处理前表面处理和热处理加工生产线拟二期建设，本期热处理加工工艺均采用外协。

(4) 喷涂工艺

本项目实际建设 1 条零部件喷涂生产线、1 条特种机喷涂生产线。其中零部件喷涂生产线包括喷底漆和喷面漆，均采用手动喷涂方式，仅对部分零部件需要进行

喷涂，由于喷漆面积较小，为保证喷涂效果，采用附着效果较好的油性漆进行喷涂；特种机喷涂生产线喷底漆采用手工喷涂，底漆采用水性漆；喷粉采用往复式全自动喷粉机。烘干、固化等均在密封良好的隧道内进行，能源采用天然气，燃烧产生的烟气用于加热工件，与喷涂废气一起进入废气处理设备处置。漆料存储于危化品库，调漆过程位于全密闭喷漆房内，采用即调即用的生产方式。

本项目漆后清洗线拟二期建设，暂使用空气压缩法手工处理，运行过程中会产生含油抹布等废弃污染物，贮存于危废贮存库，定期交由富平海创尧柏环保科技有限公司处理。

本项目喷涂工艺流程见图 2-5。

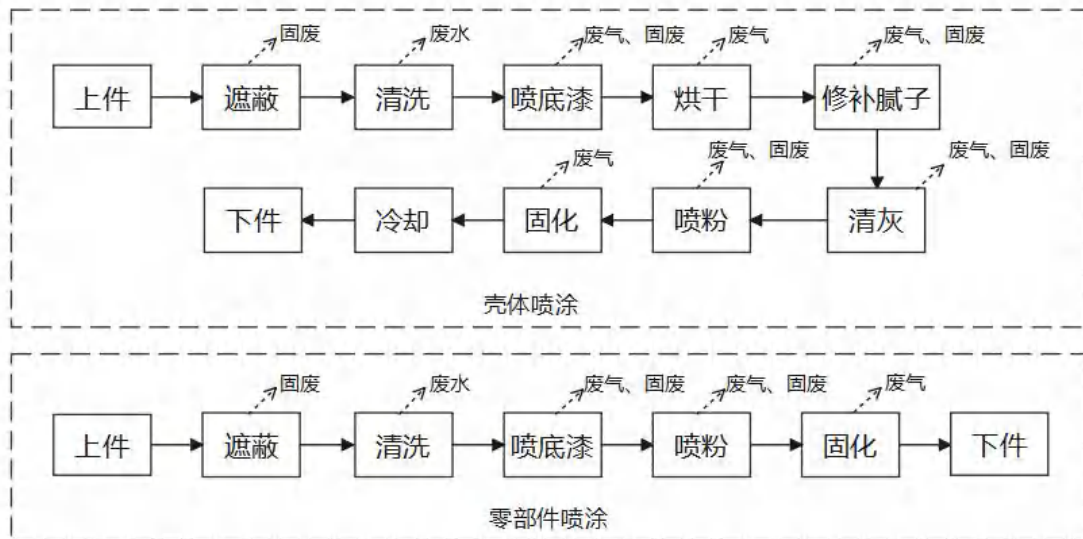


图 2-5 喷涂工艺流程图

(5) 装配

装配及调试阶段主要污染物为废包装物等一般固废和废机油、废油桶、沾染油污的废抹布、废手套等危险废物。一般固废统一收集外售；危险废物分类贮存于危废贮存库，定期委托富平海创尧柏环保科技有限公司处置。

(6) 污水处理工艺

本项目实际新建一座处理能力为 5m³/h 的污水处理站，污水处理工艺流程为“调节池+斜管沉淀+气浮+A/O 型污水处理一体机（水解酸化池+缺氧池+接触氧化池+二沉池+清水池）”，污水处理过程产生的污泥设置叠螺脱水机，污泥脱水后贮存于危废贮存库，委托富平海创尧柏环保科技有限公司进行处置。本项目生产

废水通过污水收集系统进入厂区污水处理站处理，达标后经厂区污水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理。本项目污水处理工艺流程见图 2-6

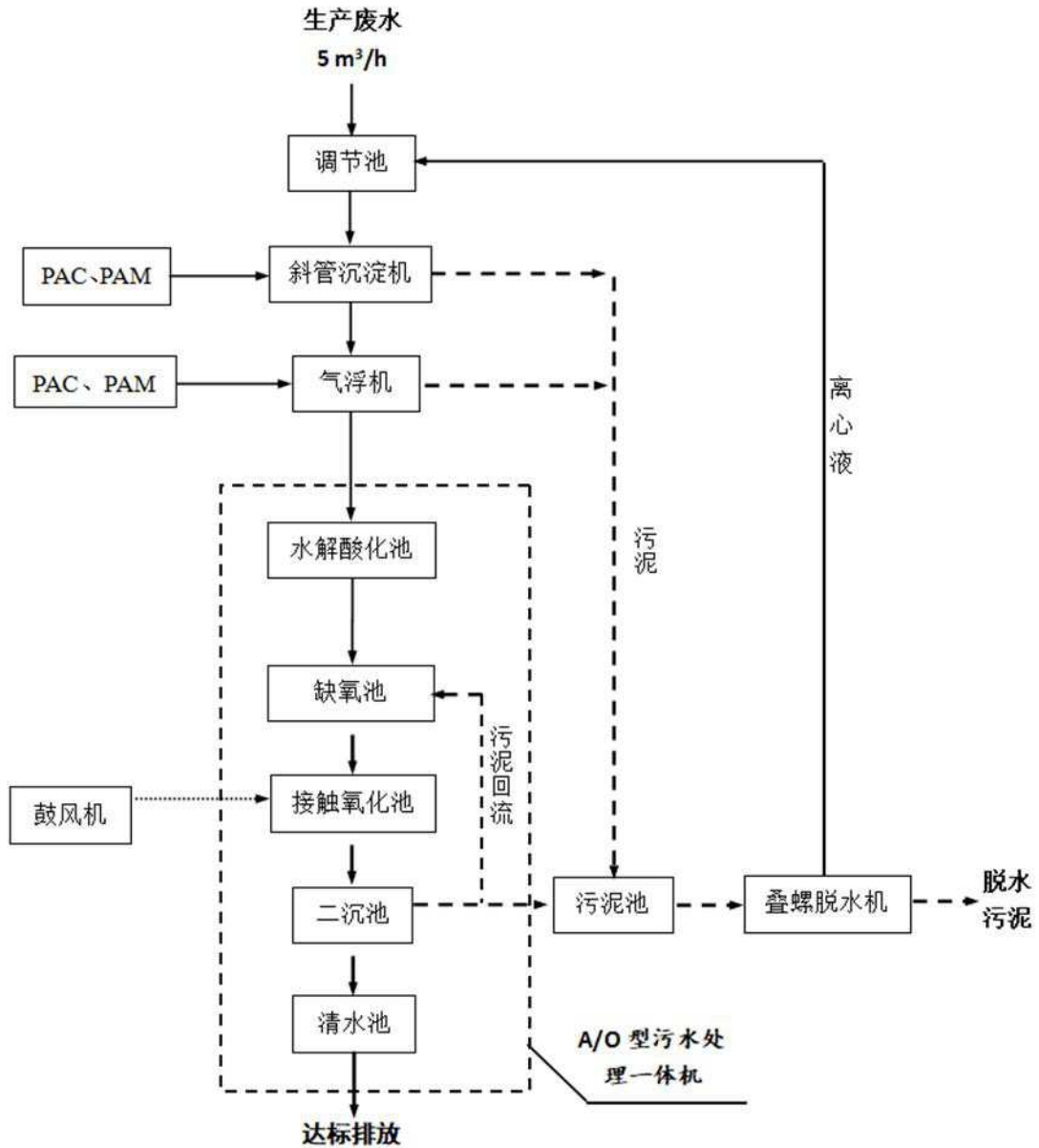


图 2-6 污水处理工艺流程图

3、工程变更情况

本项目工程建设变动情况具体见表 2-7。

表 2-7 工程建设变动情况对比表

项目	重大变动清单要求	环评及批复	工程实际建设	变化情况	是否属于重大变动
建设性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化	迁建	迁建	无变动	否
		项目总占地面积	实际一期占地面	有变动	否

	的。	173326.67m ²	积约100000m ²		
规模	2.生产、处置或储存能力增大30%以上的。 3.生产、处置或储存能力增大、导致第一类污染物排放量增加的。 4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的；位于不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加10%及以上的。	搬迁各类主要生产设备500余台（套），新增主要生产设备43余台套，包括重置1条热处理生产线、5条涂装生产线、2条表面处理生产线及对应的配套设施等，项目建成后年产20.05万台工业缝纫机	实际搬迁各类主要生产设备448余台（套），包括重置2条涂装生产线及对应的配套设施等，项目建成实际年产10万台工业缝纫机	实际搬迁过程中生产设备以旧换新，设备总数减少，部分产污设备增加，实际一期建设规模减小，实际一期产能减小，未导致污染物排放增加，不涉及重大变动	否
建设地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	渭北工业区，南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一一路，东临远秦路	渭北工业区，南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一一路，东临远秦路	无变动	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加10%及以上的。 7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	本项目生产分为零部件加工和壳体加工。零部件加工工艺主要为热处理、电镀（外协）、喷涂；壳体加工主要为机加工、表面处理、喷涂、漆后清洗；加工完成的零部件和壳体经装配调试后形成产品。涂装废气处理工艺为喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理。污水处理工艺为调节池+斜管沉淀+气浮+A/O型污水处理一体机（水解酸化池+缺氧池+接触氧化池+二沉池+清水池）	本项目生产分为零部件加工和壳体加工。零部件加工工艺主要为热处理（热处理车间拟二期建设，一期热处理工序外协）、电镀（外协）、喷涂；壳体加工主要为机加工、表面处理、喷涂、漆后清洗；加工完成的零部件和壳体经装配调试后形成产品。涂装废气处理工艺为喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理。污水处理工艺为调节池+斜管沉淀+气浮+A/O型污水处理一体机（水解酸化池+缺氧池	无变动	否

				+接触氧化池+二沉池+清水池)				
环境保护措施	废气	锅炉废气	8.废气、废水污染防治措施变化导致第6条中所列情形之一或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。 9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利影响加重的。 10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的。	为2台10t燃气锅炉，用于厂区冬季集中供暖，安装2台低氮燃烧器，燃烧尾气经15m排气筒高空排放	实际建设为2台10t燃气锅炉（一用一备），用于厂区冬季集中供暖，已安装2台低氮燃烧器，燃烧尾气经15m排气筒高空排放	无变动	否	
		涂装废气		涂装车间共设3根15m高排气筒，涂装车间整体采用全封闭设计，喷漆、烤漆、补腻子等废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经15m排气筒高空排放；手工喷粉及手工打磨等工序废气经过滤/回收装置处理后经15m排气筒高空排放；烤炉燃烧机和热洁炉等均安装低氮燃烧器	实际建设涂装车间采用全封闭处理，共设3根15m高排气筒，建设喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理涂装车间产生的涂装废气，尾气经15m高排气筒排空，零件手工喷粉及手工打磨等工序废气经过滤/回收装置处理后经15m排气筒高空排放；	无变动	否	
		机加工废气		部分壳体的加工方式采用干式机加工，干式机加工过程会产生少量颗粒物，废气采用33台单体滤筒除尘器处理，经车间内换风器无组织排放	实际建设10台单体滤筒除尘器，用于去除干式机加工过程中产生的颗粒物	一期实际建设10台单体滤筒除尘器，一期产能下干式机加工设备最大同时运行17台，单台除尘器可同时处理两台机加工设备废气，10台单体滤筒除尘器可满足机加工过程废气收集处理；		否
		机修车间废气		焊接烟气经1台焊烟净化器处理后无组织排放	实际建设1台焊烟净化器用于处理焊接烟气	无变动	否	
		食堂油烟		食堂油烟经1台油烟净化器处理，经高空排气筒排放	实际建设1台油烟净化器处理食堂油烟，尾气经高空排气筒排放	无变动	否	
		废生		职工生活污水、倒	实际建设化粪池/	无变动	否	

水	生活污水	班公寓生活污水及食堂产生的污水经化粪池/隔油池处理后经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	隔油池用于处理职工生活污水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水。处理后的污水经生活污水总排口进入污水管网，最终排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理			
	生产废水	表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水等经厂内废水收集系统，进入厂区污水处理站处理，达标后经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	实际建设一座厂区污水处理站，厂区生产废水经场内废水收集系统进入厂区污水处理站处理达标后经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	无变动	否	
	噪声	噪声源主要为各类机加工设备、引风机、空压机、泵等设备，选用低噪设备、车间隔声、基础减震、厂区绿化等降噪措施	已为厂区设备采取车间隔声、基础减震、厂区绿化等降噪措施	无变动	否	
	固废	生活垃圾	经垃圾桶分类收集，由当地环卫部门定期清运处置	已实施垃圾桶分类收集，定期由当地环卫部门定期清运处置	无变动	否
		一般工业固废	废金属屑、废药剂包装物等收集外售，废树脂、废催化剂等由设备厂家回收处置	一般工业固废已集中贮存，定期集中外售和回收处置	无变动	否
		危险废物	设置危废贮存库，废油、废切削液、沾染物及沾染包装物等危险废物贮存于危废贮存库，交由有资质单位处置	实际建设一座危废贮存库，废油、废切削液、沾染物及沾染包装物等危险废物贮存于危废贮存库，交由富平海创尧柏环保科技有限公司处置	无变动	否

绿化		绿化面积25000m ²	实际绿化面积 25000m ²	无变动	否
<p>根据《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），对照表 2-6，本项目一期实际建设有变动的内容机壳加工车间环评中建设 33 台滤筒除尘器，实际建设 10 台，本期机加工车间实际建设干式机加工设备（铣床）共 69 台，实际生产过程中，干式机加工设备同时运行最大数量为 17 台，单台单体滤筒除尘器可同时处理两台干式机加工设备废气，本期 10 台移动单体滤筒除尘器可满足机加工过程废气处理。此外，本项目搬迁过程中部分车间设备增加，主要为各车间新购置的切割机、砂轮机、电焊机等设备，生产过程中会在车间内部产生少量烟尘，本项目配备 1 台移动式焊烟净化器，可用于处理焊接过程产生的焊接烟气。根据本期原辅材料消耗情况（见表 2-6），本项目一期生产过程中原辅材料消耗减少，约占环评中的一半，一期产能缩减，因此本项目未导致废气量排放新增，未新增污染物种类，不属于重大变动。综上，本建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施五个因素均未发生重大变动，本项目不构成重大变动。</p>					

表三 主要污染源、污染物处理和排放情况

主要污染源、污染物处理和排放：

1、废气

本项目运营期废气主要包括机加工废气、涂装废气、锅炉废气、食堂油烟等。





本项目机加工废气主要来自机加工车间干式机加工设备，生产过程中会产生少量颗粒物，一期实际建设 10 台单体滤筒除尘器，一期产能下干式机加工设备最大同时运行 17 台，单台除尘器可同时处理两台机加工设备废气，10 台单体滤筒除尘器可满足机加工过程废气收集处理；涂装车间喷漆、烤漆、补腻子等工艺产生非甲烷总烃、二甲苯、苯乙烯，采取全封闭、微负压收集后，喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经 15m 排气筒（DA001）高空排放；手工打磨和手工喷粉废气采用脉冲粉尘过滤器和全密闭+一级粉末回收装置处理，尾气排气筒（DA002）高空排放；涂装车间 1 台蒸汽发生器安装低氮燃烧器，尾气经 15m 排气筒（DA001）排放；涂装前表面处理线水蒸气经集气罩收集至 15m 高排气筒排放（DA006）；本项目建设 2 台 10t 锅炉（一用一备），均已安装低氮燃烧器，燃烧尾气经 15m 排气筒（DA004）高空排放；本项目员工食堂会产生油烟，已安装油烟净化器处理后经高空排气筒排放。废气处理措施及排放要求见表 3-1。

表 3-1 废气处理措施及排放要求

工序		环保治理措施		治理效果	
涂装	喷涂有机废气 (DA001)	喷漆	采取全封闭、微负压收集后，1套喷淋+干式过滤+吸附浓缩+催化燃烧+15m高排气筒		颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996），非甲烷总烃、二甲苯满足《挥发性有机物排放控制标准》，苯乙烯满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93），
		固化			
		腻子			
		蒸汽发生器	蒸汽发生器安装低氮燃烧器，尾气经15m排气筒排放		颗粒物、SO ₂ 、NO _x 满足《锅炉污染物排放标准》（DB61/1226-2018）
	1#手工工序 (DA002)	1#手工喷粉	全密闭+一级粉末回收装置	15m高排气筒	颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）
1#手工处理		脉冲粉尘过滤器5套			
	零部件表面处理蒸汽 (DA006)	15m高排气筒1套		/	

锅炉	1#锅炉 (DA004)	安装低氮燃烧器1台 +15m高排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 满足《锅炉 污染物排放标准》 (DB61/1226-2018)
	2#锅炉 (DA005)	安装低氮燃烧器1台 +15m高排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 满足《锅炉 污染物排放标准》 (DB61/1226-2018)
食堂	食堂油烟 (10#排气筒)	油烟净化器1套	油烟满足《饮食业油烟排放标 准(试行)》 (GB18483-2001)
机加工工序		单体滤筒除尘器10台	颗粒物满足《大气污染物综合 排放标准》(GB 16297-1996)
机修 车间	焊接	焊烟净化器1台	颗粒物满足《大气污染物综合 排放标准》(GB 16297-1996)
污水处理站恶臭气体		/	NH ₃ 、H ₂ S满足《恶臭污染物排 放标准》(GB 14554-93)

本项目废气污染物的处理设施见图 3-1

	
<p>喷涂车间喷涂废气处理措施 喷淋+干式过滤+吸附浓缩+催化燃烧装置</p>	<p>喷涂废气排气筒（左一） (DA001)</p>
	

<p>涂装前表面处理生产线</p>	<p>蒸汽发生器配备低氮燃烧装置</p>
	
<p>喷漆过程废气全封闭+水帘喷漆台</p>	<p>喷粉工序废气全封闭+粉末回收</p>
	
<p>零部件喷涂生产线废气收集</p>	<p>特种机喷涂生产线废气收集</p>
	
<p>机修车间配备焊烟净化器</p>	<p>机加工工序干式机加工设备 配备单体滤筒除尘器</p>

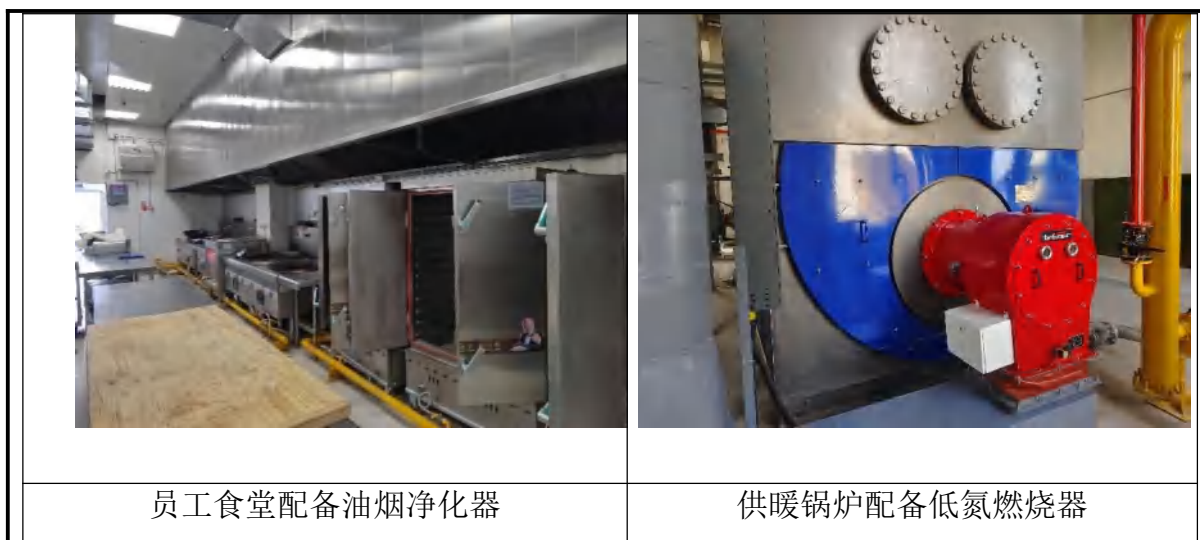


图 3-1 废气处理设施图

2、废水

本项目运营期废水主要有生活污水和生产废水

(1) 生活污水

本项目生活污水主要有员工办公和宿舍产生的生活污水和食堂产生的污水经化粪池/隔油池处理后经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理。

(2) 生产废水

本项目生产废水主要有锅炉废水和表面处理产生的废水，厂区新建一座污水处理站，生产废水进入污水处理站达标后经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理，污水处理站处理工艺为：生产废水→调节池→斜管沉淀池→气浮机→水解酸化池→缺氧池→接触氧化池→二沉池→清水池→达标排放，污泥处理工艺：污泥→叠螺脱水机→泥饼外运。实际建设污水处理站处理能力 5m³/h。

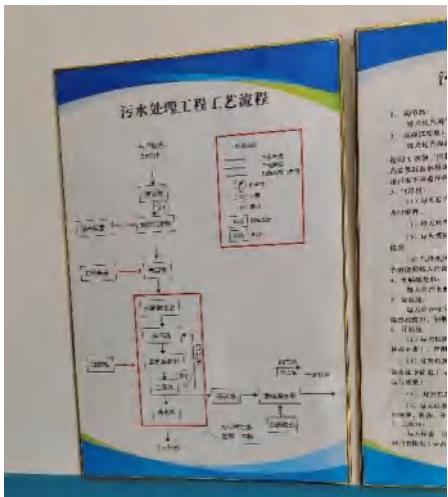



本项目废水处理措施及排放要求见表 3-2。

表 3-2 废水处理措施及排放要求

排放源	污染物	防治措施	排放要求
生产废水	pH、COD、NH ₃ -N、SS、石油类、阴离子表面活性剂	污水处理站1座（工艺：调节池+斜管沉淀+气浮+A/O型污水处理一体机（水解酸化池+缺氧池+接触氧化池+二沉池+清水池））	NH ₃ -N满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中的B级标准限值要求；其余满足《污水综合排放标

生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS、动植物油	隔油池1座、150m ³ 化粪池1座	准》(GB8978-1996)三级标准浓度限值
------	---	-------------------------------	-------------------------

本项目废水污染物处理措施见图 3-2

	
<p>污水处理站工艺流程</p>	<p>污水处理站调节池</p>
	
<p>污水处理站斜管沉淀池</p>	<p>污水处理站气浮池</p>

	
<p>污水处理站 A/O 型污水处理一体机</p>	<p>污水处理站污泥叠螺脱水机</p>
	
<p>生活污水化粪池</p>	<p>化粪池定期清掏</p>

图 3-2 废水处理设施图

3、噪声

本项目运营期主要噪声源为各类机加工设备、引风机、泵等，实际建设中采取选用低噪声设备、基础减振、建筑物隔档等隔音降噪措施，确保本项目厂区东场界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准限值；项目西、南、北各厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。

本项目噪声污染物处理措施见图 3-3



图 3-3 噪声防治措施图

4、固体废物

本项目运营期固体废物产生主要分为生活垃圾、一般固体废物和危险废物。

(1) 生活垃圾

本项目员工日常生活产生的生活垃圾分类收集后定期交由当地环卫部门清运。

(2) 一般固体废物

本项目生产过程中产生的一般固体废物主要有食堂废水隔油池产生的废油脂、机加工产生的废金属屑、污水处理废药剂包装物、废树脂、废催化剂。

(3) 危险废物

本项目运营期产生的危险废物主要有喷涂工艺产生的废漆渣、涂装废气处理装

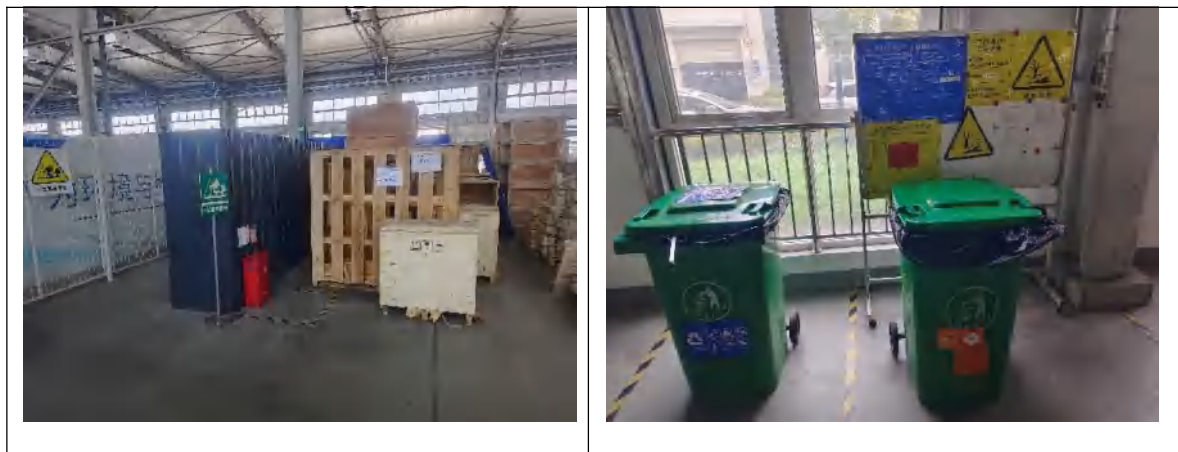
置产生的废活性炭、喷涂废气喷淋塔定期换下的废填料和废过滤网、车间各机械设备产生的废机油、废含油抹布等沾染废弃物、废切削液、油桶等废气包装物、废喷涂遮挡物、污水处理站产生的污泥。

本项目固体废物产排情况及处置措施见表 4。

表 3-4 固体废物产排情况及处置措施

废物名称	属性	代码	处置措施
生活垃圾	/	/	统一收集后由环卫部门定期清运
废金属屑	一般 固体 废物	213-001-09	贮存于一般固废存放点，定期外售处置
废药剂包装物		292-001-06	贮存于一般固废存放点，定期由厂家回收处置
废树脂		265-001-05	贮存于一般固废存放点，定期由厂家回收处置
废催化剂		320-001-10	催化剂采用贵金属铂钯，贮存于一般固废存放点，定期外售处置
废油漆渣	危险 废物	HW12 (900-252-12)	危险废物贮存于车间危险废物贮存处，每日收集至危废贮存库，定期交由富平海创尧柏环保科技有限公司处置
废活性炭		HW49 (900-039-49)	
废填料		HW49 (900-041-49)	
废过滤网		HW49 (900-041-049)	
废机油		HW08 (900-249-08)	
含油抹布等沾染物		HW49 (900-041-49)	
废切削液		HW09 (900-006-09)	
废弃包装物		HW (900-041-49)	
废喷涂遮挡物		HW12 (900-251-12)	
污泥		HW17 (336-064-17)	

本项目固体废物处理措施见图 3-4。



<p>装配车间一般固体废物贮存</p>	<p>装配车间危险废物贮存</p>
	
<p>涂装车间危险废物贮存</p>	<p>壳体加工车间危险废物贮存</p>
	
<p>危废贮存库信息公开、双锁装置、危废标识</p>	<p>危险废物管理制度</p>
	
<p>托盘、防渗措施、导流槽</p>	<p>生活垃圾分类收集</p>

图 3-4 固体废弃物处理措施图

5、环境风险防范措施

(1) 环境风险物质防范措施

本项目主要环境风险物质为二甲苯、天然气、矿物油。含二甲苯的溶剂型漆和矿物油存放于危化品库内，废矿物油及废包装物存放于危废贮存库，天然气接自天然气管道。本项目厂区建立了严格的危险品库出入库管理制度，危险品库设置隔档、隔离贮存，危险品库配备自动监测和火灾报警系统及泡沫灭火器、消防毯、沙子等消防器材，危险品库设置事故池及导流渠。

本项目环境风险防范措施见图 3-5

	
<p>危化品库标识</p>	<p>危化品管理制度</p>
	
<p>危化品库消防措施</p>	<p>七氟丙烷气体灭火装置</p>

图 3-5 环境风险防范措施图

(2) 防渗工程

本项目运营期对地下水和土壤的可能污染源主要为危险品库、综合配套库、污水处理站、消防水池、涂装车间，污染途径主要为污水处理站、危险品库防渗层破裂致的污染物下渗，本项目扩建区域进行分区防渗，具体防渗措施见表 3-5。

表 3-5 地下水及土壤污染防渗分区

地点	防渗分区	防渗措施
危险品库、综合配套库、污水处理站、消防水池、涂装车间	重点防渗区	水处理构筑物混凝土强度 C30，抗渗等级 S8，构筑物下部与污水接触的内部表面包括顶板底面采地下水管线及应急水池生产废水池池体采用防渗钢筋混凝土，池体内表面涂刷水泥基渗透防水涂料。危废贮存库和危险品库地面铺设环氧树脂地坪，渗透系数小于 $1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$
零部件加工车间、动力中心、机修车间、装配车间、机壳加工车间、装配车间	一般防渗区	混凝土强度 C30，抗渗等级 P6，车间采用混凝土硬质地面
生活大楼、综合办公楼、餐厅	简单防渗区	一般地面硬化

6、规范化排污口

本项目新增 1 个废水排放口和 1 个雨水排放口，4 个废气排放口，污水总排口在厂区的南侧、雨水排放口在厂区的西南侧，废气排放口分别位于涂装车间的西侧和动力车间的北侧，本项目已按照国家有关规定设置规范的污染物排放口。

本项目规范化排污口设置情况见图 3-6。





图 3-6 规范化排污口设置情况

7、项目环保投资落实情况

项目主要污染防治措施及环保投资落实情况见表。

表 3-6 环保投资一览表

类别		污染源	环保工程	环评中投资	实际投资
施工期	废气	扬尘	道路、施工车间地面洒水，设置施工围挡，施工粉状原料苫盖等。	1.0	1.2
	固废	生活垃圾等	生活垃圾运输	1.0	1.5
运营期	废气	机加工废气	单体滤筒除尘器10台	39.6	13.2
		喷涂废气	采取全封闭、微负压收集后，进入喷淋+干式过滤+吸附浓缩+催化燃烧处理+15m高排气筒	40.0	42.5
			手工喷粉、手工处理颗粒物采取全密闭+一级粉末回收装置收集+全自动脉冲粉尘过滤器+15m高排气筒		
		锅炉废气	低氮燃烧器（2个）+15m高排气筒2套	5.0	6
	食堂油烟	集气罩收集+油烟净化器+专用烟道引至屋顶排放	5.0	5.5	
	废水	生活污水	隔油池1座、150m ³ 化粪池1座	5.0	7
		生产废水	污水处理站1座（工艺：调节池+斜管沉淀+气浮+A/O型污水处理一体机（水解酸化池+缺氧池+接触氧化池+二沉池+清水池））	100.0	109
	噪声	机床、风机、泵等设备噪声	减振基础、厂房隔声等	20.0	21
	固废	生活垃圾	垃圾分类收集箱1座、垃圾桶若干个	5.0	5.5
		一般固废	各个车间设置一般固体废物贮存处	10.0	1
危险废物		危险废物贮存间1间	30.0	32	
合计				313.6	245.4

本项目实际总投资金额为 2200 万元，由上表可知，实际环保投资为 245.4 万元，实际环保投资占总投资的 11.15%。

6、项目“三同时”落实情况

2021 年 3 月西安标准工业股份有限公司委托陕西德环和润环保科技有限公司编制完成了《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表》，并于 2021 年 5 月 13 日取得西安市生态环境局《关于西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表的批复》（临环评批复〔2021〕43 号）。本项目属于迁建项目，环保设施与主体工程做到同时设计、同时施工、同时投产使用，贯彻落实了“三同时”制度的要求。

经现场勘查，项目环保设施环评、设计及实际建设情况见表。

表 3-7 项目“三同时”落实情况一览表

环保工程	环评阶段提出的措施	初步设计情况	实际建设情况
废气治理	锅炉废气	设计 2 台 10t 燃气锅炉（一用一备），用于厂区冬季集中供暖，安装 2 台低氮燃烧器，燃烧尾气经 15m 排气筒高空排放	实际建设 2 台 10t 燃气锅炉，用于厂区冬季集中供暖，安装 2 台低氮燃烧器，燃烧尾气经 15m 排气筒高空排放
	涂装废气	涂装车间共设计 3 根 15m 高排气筒，涂装车间整体采用全封闭设计，喷漆、烤漆、补腻子等废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经 15m 排气筒高空排放；手工喷粉及手工打磨等工序废气经过滤/回收装置处理后经 15m 排气筒高空排放；烤炉燃烧机和热洁炉等均安装低氮燃烧器	涂装车间实际共建设 3 根 15m 高排气筒，涂装车间整体采用全封闭设计，喷漆、烤漆、补腻子等废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经 15m 排气筒（DA001）高空排放；手工喷粉及手工打磨等工序废气经过滤/回收装置处理后经 15m 排气筒（DA002）高空排放
	机加工废气	部分壳体的加工方式采用干式机加工，干式机加工过程会产生少量颗粒物，废气采用 33 台单体滤筒除尘器处理，经车间内换风器无组织排放	一期实际建设 10 台单体滤筒除尘器，一期产能下干式机加工设备最大同时运行 17 台，单台除尘器可同时处理两台机加工设备废气，10 台单体滤筒除尘器可满足机加工过程废气收集处理，不会导致废气排放量增加。
	机修车间废气	焊接烟气经 1 台焊烟净化器处理后无组织排放	设计焊接烟气经 1 台焊烟净化器处理后无组织排放
	食堂	食堂油烟经 1 台油烟净化	设计食堂油烟经 1 台油烟净化

	油烟	器处理，经高空排气筒排放	器处理，经高空排气筒排放	烟净化器处理，经高空排气筒排放
废水治理	生活污水	职工生活污水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水经化粪池/隔油池处理后经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	设计粪池/隔油池处理职工生活污水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水，尾水经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	实际建设粪池/隔油池处理职工生活污水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水，尾水经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理
	生产废水	表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水等经厂内废水收集系统，进入厂区污水处理站处理，达标后经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	设计一座场内污水处理站用于处理表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水，处理达标后尾水经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	实际建设一座场内污水处理站用于处理表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水，处理达标后尾水经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理
噪声治理		噪声源主要为各类机加工设备、引风机、空压机、泵等设备，选用低噪设备、车间隔声、基础减震、厂区绿化等降噪措施	设计基础减震、车间隔声、厂区绿化等措施确保厂界噪声达标排放	各减振及隔声措施已按照设计建设完毕
固废处置	生活垃圾	经垃圾桶分类收集，由当地环卫部门定期清运处置	经垃圾桶分类收集，由当地环卫部门定期清运处置	已布置垃圾分类收集，定期由当地环卫部门进行清运处置
	一般工业固废	废金属屑、废药剂包装物等收集外售，废树脂、废催化剂等由设备厂家回收处置	设计一般工艺固废应集中储存，定期外售或交由有资质单位处理	实际一般工业固废已集中储存，定期外售或交由有资质单位处置
	危险废物	设置危废贮存库，废油、废切削液、沾染物及沾染包装物等危险废物贮存于危废贮存库，交由有资质单位处置	设计一座危险废物贮存间用于存放厂区危险废物，并定期交由有资质单位处置	已建设完成一座危废贮存库用于存放厂区危险废物，并定期交由富平海创尧柏环保科技有限公司处置
绿化		绿化面积25000m ²	设计绿化面积25000m ²	实际绿化面积25000m ²

表四 环评结论及环评批复意见

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、环境影响报告表主要结论

1、项目概况

本项目位于渭北工业区，南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一路，东临远秦路，项目厂区地理位置坐标为：E：109.189413°，N：34.473952°。项目建设占地面积 173326.67m²。本项目搬迁各类主要生产设备 500 余台套，新增主要生产设备 43 余台套，包括重置 1 条热处理生产线、5 条涂装生产线、2 条表面处理生产线及对应的配套设施等，项目建成后年产 20.05 万台工业缝纫机。项目总投资 3000 万元，其中环保投资为 313.6 万元，占总投资的 10.45%。

2、环境质量现状评价结论

2.1 环境空气

本项目位于临潼区，属于大气环境质量非达标区。补充监测的 TSP 24h 均值满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准要求。非甲烷总烃小时平均浓度满足《大气污染物综合排放标准详解》中的限值 2.0mg/m³。苯、甲苯、二甲苯、NH₃、H₂S、苯乙烯小时平均值满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2—2018）附录 D 中相关标准要求。

2.2 声环境

项目西、南、北厂界四周及东侧敏感点处昼、夜间噪声监测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准要求，东厂界及东侧敏感点处昼、夜间噪声监测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准要求。因此项目所在地声环境质量良好。

2.3 土壤环境

监测数据表明，1#~7#监测点各项监测因子均能满足《土壤环境质量 建设用地土壤风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）表 1 及表 2 中第二类用地筛选值标准；8#~10#监测点各项监测因子均能满足《土壤环境质量标准 建设用地土壤风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）表 1 及表 2 中第一类用地筛选值标准；11#监测点各项监测因子均能满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）表 1 中相关标准。

3、施工期环境影响分析结论

本项目施工期对周围环境产生影响的主要是噪声、建筑垃圾、生活垃圾等，通过采取适当的污染防治措施后，对环境的影响较小。

4、运营期环境影响分析结论

4.1 废气

本项目大气污染物主要包括机加工废气、热处理废气、喷漆废气、喷粉废气、固化废气、锅炉废气、食堂油烟等。

根据工程分析，本项目机加工废气颗粒物排放速率为 0.27kg/h，机修车间废气颗粒物排放速率为 0.119kg/h，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中表 2 的颗粒物无组织排放标准。

根据大气预测结果，污水处理站恶臭气体 NH₃、H₂S 下风向最大浓度分别为 0.0176μg/m³、2.0018μg/m³，均满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中二级新建厂界标准。

本项目热处理（1#排气筒）产生的非甲烷总烃排放速率为 0.00003kg/h，排放浓度为 0.4mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 的非甲烷总烃排放标准；颗粒物排放浓度为 49.6mg/m³，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）表 2 中二级标准，NH₃ 排放速率为 0.00006kg/h，满足《恶臭污染物排放标准》中表 2 有关标准。喷涂有机废气（2#排气筒）中颗粒物排放速率为 0.0074kg/h，排放浓度 0.21mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 的颗粒物有组织排放标准；非甲烷总烃、二甲苯排放浓度分别为 4.91mg/m³、2.97 mg/m³，均满足《挥发性有机物排放控制标准》（DB61/T1061-2017）中表面涂装要求；苯乙烯排放浓度为 0.07mg/m³，满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中相关标准要求；SO₂、NO_x 排放浓度分别为 0.31mg/m³、2.34mg/m³，排放速率分别为 0.011kg/h、0.082kg/h，均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）表 2 中相关要求。3#排气筒中颗粒物排放速率为 0.023kg/h，排放浓度 0.64mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 的颗粒物有组织排放标准。4#排气筒中颗粒物排放速率为 0.045kg/h，排放浓度 1.35mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 的颗粒物有组织排放标准。7#排气筒排放的颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓

度分别为 9.28mg/m³、3.71mg/m³、28.12mg/m³，均满足《锅炉污染物排放标准》（DB61/1226-2018）中相关要求。锅炉（8#排气筒、9#排气筒）燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度分别为 9.28mg/m³、3.71mg/m³、28.12mg/m³，均满足《锅炉污染物排放标准》（DB61/1226-2018）中相关要求。食堂油烟（10#排气筒）油烟排放浓度为 1.7mg/m³，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）。

4.2 废水

本项目废水主要有表面处理废水、锅炉废水、热处理废气喷淋废水、漆后清洗废水及生活污水。

本项目生活污水产生量为 23256.99m³/a（93.03m³/d），经化粪池/隔油池处理后经厂区污水总排口排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理。

本项目生产废水主要为表面处理废水、锅炉废水、热处理废气喷淋废水及漆后清洗废水，生产废水日最大产生量为 32.4m³/d，主要污染因子为 COD、SS、石油类、阴离子表面活性剂。本项目拟建一座处理能力为 5m³/h 的污水处理站，日处理能力为 40m³/d，污水处理工艺流程为“调节池+斜管沉淀+气浮+A/O 型污水处理一体机（水解酸化池+缺氧池+接触氧化池+二沉池+清水池）”。

生活污水和生产废水经处理，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准以及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）后排入西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂。

4.3 噪声

由运营期噪声预测结果可以看出，项目东厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准限值；项目西、南、北各厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值；敏感点噪声预测值均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准限值，运营期各产噪设备采取有效治理措施后，对周围环境影响较小。

4.4 固体废物

本项目运营期产生固体废物主要生活垃圾、废金属屑、废漆渣、废活性炭、废机油、废树脂、废 UV 灯管等。

（1）生活垃圾

本项目劳动定员 966 人，生活垃圾按 1.1kg/人·天计算，本项目实施后生活垃

圾量为 1062.6kg/d (265.65t/a)。生活垃圾产生后经垃圾桶分类收集，由当地环卫部门定期清运处置。

(2) 废金属屑

根据企业提供资料，项目壳体机加工、零部件机加工废金属屑产生量为 50t/a，贮存于废铁屑贮存间，定期外售。

(3) 废药剂包装物

本项目污水处理站废水处理和污泥脱水使用的 PAC、阴离子 PAM、阳离子 PAM、氢氧化钠等化学药剂，将产生废包装物 0.019t/a，废包装物主要为编织袋。废药剂包装物产生后收集贮存于一般固废贮存间，定期外售处置。

(4) 废树脂

本项目运营期锅炉软水制备采用离子交换树脂，2~3 年更换一次树脂，产生量约 0.2t/a，由设备厂家回收处置。

(5) 废催化剂

本项目运营期废催化剂主要来自喷涂废气处理中高温催化燃烧设备，催化剂采用贵金属铂钯，废气处理过程中由于催化剂表面沾染杂质、温度过高等导致催化剂活性降低，为保证处理效率，需要定期更换。本项目催化剂采用贵金属铂钯，不属于危险废物，由设备厂家回收处置。

(6) 废油脂

本项目食堂废水经隔油池除油后，废油脂收集，产生量约 1.86t/a，定期委托有资质单位回收处置。

(7) 废漆渣

本项目运营期喷涂工艺废漆渣主要来自底漆、面漆、喷粉过程中废气收集产生的漆渣、粉尘等，产生量约为 8t/a，废漆渣属于危险废物，危废编码为 HW12 (900-252-12)，由专用收集桶储存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

(8) 废活性炭

本项目热处理废气及涂装废气治理工艺采用活性炭吸附处理废气。其中涂装废气根据漆料平衡，进入活性炭的漆雾+有机废气量为 0.32t/a，其中有机废气残留量约为 0.142t/a。根据建设单位提供的资料，活性炭一次填装量为 1.5m³，本项目共设 3

台（2用1备）活性炭吸附装置，则总填装量为4.5m³，折合约2.25t，活性炭更换周期一年一次，废活性炭产生量约为2.57t/a。废活性炭属于危险废物，危废编码为HW49（900-041-49），由专用收集桶储存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

（9）废填料

项目喷涂废气喷淋塔体采用三级填料，操作人员定期对填料检查更换，当填料使用到一定程度，由于堵塞、孔隙率降低等原因需要更换，根据建设单位提供资料，填料更换周期每三个月更换一次，每次产生废填料约为200kg，项目共设热处理及喷涂两处喷淋塔，则废填料产生量约为1.6t/a。废填料属于危险废物，危废编码为HW49（900-041-49），由专用收集桶储存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

（10）废过滤网

项目喷涂废气经喷淋去除漆雾、漆渣、粉尘等颗粒物，由于堵塞等因素需要定期更换，根据建设单位提供资料，过滤网更换周期约为一月一次，每次产生废过滤网约为400kg，则废过滤网产生量为4.8t/a。废过滤网属于危险废物，危废编码为HW49（900-041-49），贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

（11）废机油

项目卧式加工中心、立式加工中心、铣床、车床、钻床等机加工设备以及引风机、泵、空压机等机械设备，各类机械设备运转过程中会产生废机油。产生量约4t/a。废机油属于危险废物，危废编码为HW08(900-249-08)，由包装桶收集储存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

（12）沾染废弃物

本项目运营期设备检修、机加工过程会产生废含油抹布、劳保用品等沾染废弃物，产生量约为8t/a。沾染废弃物属于危险废物，危废代码为HW49（900-041-49），由专用收集桶储存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

（13）废切削液

本项目运营期零件加工及机壳加工部分工序采用切削液进行冷却和润滑刀具，切削液加水循环使用，切削液长期使用易发生腐蚀和变质，须定期更换，产生量约10t/a。废切削液属于危险废物，危废编码为HW09(900-006-09)，由包装桶收集储

存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

(14) 废 UV 灯管

本项目运营热处理废气采用直接燃烧法+喷淋+活性炭环保箱+多元复合光氧催化+15m 高排气筒处理废气，多元复合光氧催化设施会有废 UV 灯管产生，废 UV 灯管产生量为 12 根/年。废 UV 灯管属于危险废物，危废编码为 HW29(900-023-29)，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

(15) 废弃包装物

本项目运营期有废油漆桶、废油桶、废粘合剂包装物、废密封剂包装物等废包装物产生，产生量为 5t/a。该类废弃包装物属于危险废物，危废编码为 HW49(900-041-49)，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

(16) 废有机溶剂

本项目运营期热处理车间碳氢清洗机使用的碳氢清洗剂，用于去除工件表面油污，清洗液循环使用，定期更换，更换周期约为两周一次，废液量约为 12t/a。废有机溶剂属于危险废物，危废编码为 HW06(900-404-06)，由专用收集桶或包装桶储存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

(17) 废喷涂遮挡物

本项目运营期喷涂前需要对工件非喷涂面进行遮挡，壳体外表面采用金属模具进行遮挡，钻孔采用耐高温的橡胶塞进行遮挡，遮挡物报废产生的量约为 0.1t/a。废喷涂遮挡物属于危险废物，危废编码为 HW12(900-251-12)，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

(18) 废槽液

本项目运营期表面处理工艺采用无磷脱脂剂、无磷转化剂、除锈剂等去油、成膜及除锈，废槽液产生量约 108t/a。废槽液属于危险废物，危废编码为 HW17(336-064-17)，由专用收集桶储存，贮存于危险及危险品库，定期委托有资质单位处置。

(19) 污泥

本项目运营期污泥主要包括斜管沉淀污泥、气浮渣及 A/O 一体化处理设备剩余污泥，污泥经过叠螺式脱水机加药脱水后含水率约为 80%，污水处理站日处理污水量为 23.98 m³/d，根据污泥量计算公式，脱水后的污泥量约为 38.56 m³/a。本项目污泥属于危险废物，危废编码为 HW17(336-064-17)，由专用收集桶储存，贮存于危险

及危险品库，定期委托有资质单位处置。

5、结论

综上所述，项目符合国家产业政策，项目在落实环评报告表提出的各项污染防治措施后，污染物可达标排放，从环保角度分析，项目建设可行。

二、审批部门审批决定

你公司《临潼生产区搬迁项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。根据国家建设项目有关法律法规及相关技术规范，结合专家对《报告表》的评估意见，经我局建设项目环评审查委员会审查后，批复如下：

一、项目概况：项目位于西安渭北工业区临潼现代工业组团南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一路，东临远秦路，占地面积 173326.67m²，项目属于迁建，拟搬迁各类主要生产设备 500 余台套，新增主要生产设备 43 余台套，重置 1 条热处理生产线、5 条涂装生产线、2 条表面处理生产线及对应的配套设施等，项目建成后年产 20.05 万台工业缝纫机。项目冬季采暖配套建设 2 台 10t 燃气锅炉（一用一备）。项目总投资 3000 万元，其中，环保投资 313.6 万元。

二、经审查，项目在采取《报告表》所列的各项污染防治措施后，对环境的不利影响能够得到有效缓解和控制。《报告表》中所列建设项目性质、规模、地点和拟采取的环境保护措施可作为项目实施的依据。

三、项目运行中应重点做好的工作：

（一）严格落实废气防治措施。燃气锅炉配套低氮燃烧器，燃烧烟气经 15m 高排气筒达标排放。各类废气应确保有效收集，干式机加工过程产生的粉尘采用单体滤筒除尘器收集处理；焊接烟气采用移动式焊接烟尘处理器收集处理；热处理前表面处理及切割粉尘经单体滤筒除尘器收集处理；热处理废气采用直接燃烧法+喷淋+活性炭环保箱+多元复合光氧催化设备处理后，经 15m 高排气筒达标排放；涂装车间应密闭，喷涂过程产生的有机废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩+催化燃烧处理后，经 15m 高排气筒达标排放；喷粉及打磨等工序粉尘经过滤回收系统处理后经 15m 高排气筒达标排放。烤炉燃烧机、热洁炉和蒸汽发生器配套低氮燃烧器，确保烟气达标排放。

（二）落实水污染防治措施。生活污水经化粪池/隔油池处理达到纳管要求后方可经厂区生活污水总排口排入污水管网进入西安渭北（临潼）现代工业新城污水处

理厂。

表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水等生产废水自建污水处理站处理，达到纳管要求后方可经厂区生产污水总排口排入市政污水管网进入西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂。

（三）优化厂区平面布置，高噪声设备采取相应的基础减振、隔声、柔性连接等降噪措施，确保厂区噪声达标排放。

（四）合理处置各类固体废物。配套建设规范的危废贮存设施，危险废物分类分区收集贮存，委托有相应回收处置资质单位定期处置，不得混存乱放，超期贮存；一般工业固废中的废金属屑、废包装物等收集外售，废树脂、废催化剂等由设备厂家回收处置；生活垃圾分类收集后由环卫部门及时清运。

四、根据《报告表》的测算，项目迁建后，不新增主要污染物总量控制指标。

五、增加环境风险防范意识，严格落实《报告表》提出的环境风险防范措施，按要求编制环境风险应急预案，报我局备案。

六、项目在建设过程中，你单位应严格执行环保“三同时”制度。项目建成后，应按要求和规定程序办理排污许可手续和开展竣工环境保护验收。

环评批复落实情况见表。

表 4-1 环评批复落实情况一览表

序号	环评批复提出的要求	执行情况	备注
1	三、（一）严格落实废气防治措施。燃气锅炉配套低氮燃烧器，燃烧烟气经15m高排气筒达标排放。各类废气应确保有效收集，干式机加工过程产生的粉尘采用单体滤筒除尘器收集处理；焊接烟气采用移动式焊接烟尘处理器收集处理；热处理前表面处理及切割粉尘经单体滤筒除尘器收集处理；热处理废气采用直接燃烧法+喷淋+活性炭环保箱+多元复合光氧催化设备处理后，经15m高排气筒达标排放；涂装车间应密闭，喷涂过程产生的有机废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩+催化燃烧处理后，经15m高排气筒达标排放；喷粉及打磨等工序粉尘经过滤回收系统处理后经15m高排气筒达标排放。烤炉燃烧机、热洁炉和蒸汽发生器配套低氮燃烧器，确保烟气达标排放。	燃气锅炉已配套低氮燃烧器，燃烧烟气经15m高排气筒达标排放。一期实际建设10台单体滤筒除尘器，一期产能下干式机加工设备最大同时运行17台，单台除尘器可同时处理两台机加工设备废气，10台单体滤筒除尘器可满足机加工过程废气收集处理；热处理生产线和热处理前表面处理以及配套环保措施拟二期建设，涂装车间密闭处理，喷漆、烤漆、补腻子等废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经15m排气筒高空排放；手工喷粉及手工打磨等工序废气经过滤/回收装置处理后经15m排气筒高空排放；烤炉燃烧机和热洁炉拟二期建设，蒸汽发生器废气经15m排气筒排放。	已落实
2	（二）落实水污染防治措施。生活污水	实际建设粪池/隔油池处理职工生活污水	已落

	水经化粪池/隔油池处理达到纳管要求后方可经厂区生活污水总排口排入污水管网进入西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂。	水、倒班公寓生活污水及食堂产生的污水，尾水经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	实
	表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水等生产废水自建污水处理站处理，达到纳管要求后方可经厂区生产污水总排口排入市政污水管网进入西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂。	实际建设一座场内污水处理站用于处理表面处理废水、热处理喷淋废水、锅炉废水及漆后清洗废水，处理达标后尾水经厂内生产废水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理	已落实
3	（三）优化厂区平面布置，高噪声设备采取相应的基础减振、隔声、柔性连接等降噪措施，确保厂区噪声达标排放。	实际建设基础减振、车间隔声、厂区绿化等措施确保厂界噪声达标排放	已落实
4	（四）合理处置各类固体废物。配套建设规范的危废贮存设施，危险废物分类分区收集贮存，委托有相应回收处置资质单位定期处置，不得混存乱放，超期贮存；一般工业固废中的废金属屑、废包装物等收集外售，废树脂、废催化剂等由设备厂家回收处置；生活垃圾分类收集后由环卫部门及时清运。	生活垃圾已实施垃圾分类收集，定期由当地环卫部门进行清运处置。一般工业固废已集中储存，定期外售或交由有资质单位处置。实际建设完成一座危废贮存库用于存放厂区危废贮存库，并定期交由富平海创尧柏环保科技有限公司处置	已落实
5	四、根据《报告表》的测算，项目迁建后，不新增主要污染物总量控制指标。	本项目实际建设不新增主要污染物总量控制指标	已落实
6	五、增加环境风险防范意识，严格落实《报告表》提出的环境风险防范措施，按要求编制环境风险应急预案，报我局备案。	已严格按照环评及批复中要求落实环境风险防范措施并编制应急预案，于2021年6月17日在西安市生态环境局临潼分局完成备案。	已落实
7	六、项目在建设过程中，你单位应严格执行环保“三同时”制度。项目建成后，应按要求和规定程序办理排污许可手续和开展竣工环境保护验收。	本项目在建设过程中严格执行了环保“三同时”制度，于2021年11月10日取得了排污许可证，许可证编号91610113628001682H002U	已落实

表五 质量控制措施

验收监测质量保证及质量控制：				
1、监测分析及监测仪器				
验收监测分析及仪器见表。				
表 5-1 监测分析及仪器一览表				
检测依据				
检测类别	检测项目	检测依据	仪器名称/型号/管理编号	检出限
有组织废气	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 电位电解法 HJ693-2014	低浓度自动烟尘烟气综合测试仪ZR-3260D (ZXJC-YQ-001)	3mg/m ³
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	PR系列天平（十万分之一）/PX85ZH/ZXJC-YQ-023	1.0mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 电位电解法 HJ57-2017	低浓度自动烟尘烟气综合测试仪ZR-3260D (ZXJC-YQ-001)	3mg/m ³
	油烟	饮食业油烟排放标准（试行）附录A 饮食业油烟采样方法及分析方法GB 18483-2001	红外分光测油仪 OIL460ZXJC-YQ-025	/
	二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附二硫化碳解吸-气相色谱法HJ 584-2010	气相色谱仪 /GC9790II/ZXJC-YQ-051	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	苯乙烯			1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	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 /GC9790II/ZXJC-YQ-051	0.07mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022	PR系列天平（十万分之一）/PX85ZH/ZXJC-YQ-023	/
检测依据				
检测类别	检测项目	检测依据	仪器名称/型号/管理编号	检出限
无组织废气	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	可见分光光度计 /N2S/ZXJC-YQ-021	0.01mg/m ³
	硫化氢	环境空气 硫化氢 亚甲基蓝分光光度法《空气和废气监测分析方法》第四版（增补版）国家环境保护总局（2003年）	可见分光光度计 /N2S/ZXJC-YQ-021	0.001mg/m ³

废水	pH值	水质 pH值的测定 电极法 GB 1147-2020	酸度计 /P611/ZXJC-YQ-093	/
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	50ml滴定管A级	4mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD5) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	SPX-系列生化培养箱 /SPX-150BIII/ ZXJC-YQ-013	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	PR系列天平 (万分之一) /PR224ZH/E/ ZXJC-YQ-022	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	可见分光光度计/N2S/ ZXJC-YQ-021	0.025mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外分光光度法 /OIL460/ ZXJC-TQ025	0.06mg/L
	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外分光光度法 /OIL460/ ZXJC-TQ025	0.06mg/L
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T 7494-1987	可见分光光度计/N2S/ ZXJC-YQ-021	0.05mg/L
噪声	等效连续A声级	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA6228+/ ZXJC-YQ-011	/

2、人员能力

本次验收监测所有监测人员均持证上岗，监测结果实行三级审核，严格按照陕西泽希检测服务有限公司质量管理体系文件中的规定开展工作。

3、监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 依据《排污单位自行监测技术指南》(HJ 819-2017)及《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求(试行)》的相关规定进行；

(2) 监测人员应具备与其承担工作相适应的能力，经过专业技术教育培训，并按照《环境监测人员持证上岗考核制度》要求持证上岗，未取得合格证者，只能在持证人员指导下开展工作，监测质量由持证人员负责；

(3) 所有监测仪器通过计量部门检定并在检定有效期内，根据仪器使用说明书、监测方法、规范等要求进行监测；

(4) 记录及分析测试结果，按相关技术规范要求进行数据处理和填报并进行审核。

(5) 依据《环境监测质量管理技术导则》(HJ630-2011)，验收监测质量保证和质量控制措施还做到了以下几点：

①为保证监测结果的准确，样品采集、运输、保存严格按照国家标准和监测质量保证的技术要求进行，保证监测仪器经计量部门检定，且在使用有效期内、监测人员持证上岗、监测数据三级审核。

②验收过程中严格按照各项监测技术规范进行。

③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。

④所有项目参加人员均持证上岗。

⑤所有监测分析仪器设备都经过计量部门检定，并在检定有效期内。

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用声校准器进行校准；对于只需判断噪声源排放是否达标的情况，若噪声测量值低于相应噪声源排放标准的限值，可以不进行背景噪声的测量及修正。

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气质量控制按照《环境监测质量管理技术导则》(HJ 630-2011)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T 373-2007)全程序进行质量控制，依据《固定源废气监测技术规范》(HJ/T 397-2007)、《环境空气质量手工监测技术规范》(HJ/T 194-2005)的规定进行，废气监测前对使用的仪器进行流量和浓度校准，按规定对废气测试仪进行了现场检漏。

6、废水监测分析过程中的质量保证和质量控制

样品分析均采用国标方法或国标推荐方法。污水采样、运输、保存严格按照《水质采样 样品的保存和管理技术规定》(HJ493-2009)、《水质 采样技术规范》(HJ494-2009)、《水质 采样方案设计技术指导》(HJ495-2009)的技术要求进行；现场采集不少于 10%密码平行样，实验室分析不少于 10%的自控平行样和加标回收。

表六 验收监测（检查）内容

验收监测内容：

1、废气

本次验收监测按照《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），对项目涂装车间、锅炉燃烧、蒸汽发生器燃烧、机加工废气、等生产废气及厂界无组织排放进行监测，监测内容及布点见表。

表 6-1 废气监测内容

监测点位	监测项目	监测频次
有机废气处理设施进口 排气筒 (DA001)	非甲烷总烃、二甲苯、苯乙烯、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	连续监测2天，3次/天
排气筒 (DA002)	颗粒物	连续监测2天，3次/天
排气筒 (DA004)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	连续监测2天，3次/天
排气筒 (DA005)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	连续监测2天，3次/天
10#排气筒	油烟	连续监测2天，3次/天
无组织排放废气	颗粒物 NH ₃ 、H ₂ S	上风向一点、下风向三点 连续监测2天，3次/天

2、噪声

本次验收监测按照《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），对厂界四周及敏感目标噪声进行监测，监测内容及布点情况见表。

表 6-2 噪声监测内容

点位序号	监测点位	监测频次
1	项目厂区外北侧厂界	连续监测2天， 昼、夜各1次
2	项目厂区外西北侧厂界	
3	项目厂区外南侧厂界	
4	项目厂区外东侧厂界	
5	项目厂外东侧温梁村	

3、废水

本次验收监测按照《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），对厂区生产废水和生活污水污染因子进行监测，监

测内容及布点情况见表 6-3。

表 6-3 废水监测内容

监测点位	监测项目	监测频次
进入市政管网总排口	pH	连续监测2天，4次/天
	COD	
	BOD ₅	
	SS	
	NH ₃ -N	
	动植物油	
	石油类	
	阴离子表面活性剂	

4、固体废物调查内容

严格按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关规定进行固体废物防治措施调查。

本次固体废物污染防治设施验收重点调查产生的各类固废种类、产生量及处置措施是否按照环评及批复要求落实到位，是否存在向外环境排放固体废物现象等。

5、环境管理制度检查内容

环境管理检查主要包括以下内容：

- （1）项目环保手续履行情况；
- （2）企业环境管理制度检查情况；
- （3）环保档案落实情况；
- （4）环境风险防范措施检查情况；
- （5）总量控制指标落实情况；
- （6）排污许可证办理情况；
- （7）企业自行监测制度落实情况。

表七 监测结果与评价

验收监测期间生产工况记录:

本次验收监测时间为2023年3月7日~3月8日,2023年3月16日~3月17日,2023年7月13日~7月14日。项目验收期间,主体设施和配套工程已建设完成,环保设施运行正常,工况稳定,达到验收条件,具体工况见表。

表 7-1 验收监测期间生产工况一览表

产品名称	设计生产规模	实际生产规模	监测日期	验收监测期间小时产量	工况 (%)
缝纫机	20.05万台/年 (75台/小时)	10万台/年 (50台/小时)	3月7日	47	94
			3月8日	48	96
			3月16日	46	92
			3月17日	46	92
			7月13日	48	92
			7月14日	48	92

验收监测结果:

1、废气监测结果及评价

2023年3月7日~3月8日,2023年3月16日~3月17日,2023年7月13日~7月14日陕西泽希检测服务有限公司对厂内有组织排放和无组织排放废气排放进行了监测,监测结果见表。

表 7-2 废气监测结果及达标情况

有组织废气						
采样日期	监测点位	监测项目	检测结果			
2023.7.13	涂装废气处理设施进口	测点管道截面积 (m ²)	1.0000			
		监测频次	第1次	第2次	第3次	平均值
		测点烟气含湿量 (%)	2.86	2.93	2.89	2.89
		测点烟气流速 (m/s)	9.1	9.5	9.3	9.3
		测点烟气温度 (°C)	29.3	30.3	29.7	29.8
		标干流量 (Nm ³ /h)	27519	28613	28618	28100
		非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	17.4	20.2	18.7
	排放速率 (kg/h)		0.48	0.58	0.53	0.53
D	净化设施名称	喷淋+过滤+活性炭+催化燃烧				

A 0 0 1 排 气 筒 出 口	排气筒高度 (m)		15					
	测点管道截面积 (m ²)		0.7854					
	监测频次		第1次	第2次	第3次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况
	测点烟气含湿量 (%)		2.91	2.93	2.89	2.91	/	/
	测点烟气流速 (m/s)		13.3	14.1	13.8	13.7	/	/
	测点烟气温度 (°C)		26.4	27.1	26.8	26.8	/	/
	标干流量 (Nm ³ /h)		31845	33675	33005	32842	/	/
	非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	2.19	2.43	2.37	2.33	50	达标
		排放速率 (kg/h)	0.070	0.082	0.078	0.077	/	/
		去除效率 (%)	85.4	85.8	85.1	85.5	/	/
	二甲苯	实测浓度 (mg/m ³)	0.279	0.300	0.281	0.287	15	达标
		排放速率 (kg/h)	8.9×10 ⁻³	0.010	9.3×10 ⁻³	9.4×10 ⁻³	/	/
	苯乙烯	实测浓度 (mg/m ³)	0.127	0.131	0.115	0.124	6.5	达标
		排放速率 (kg/h)	4.0×10 ⁻³	4.4×10 ⁻³	3.8×10 ⁻³	4.1×10 ⁻³	/	/
	二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	3ND	3ND	3ND	/	200	达标
		排放速率 (kg/h)	<0.10	<0.10	<0.10	/	/	达标
	氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	3ND	3ND	3ND	/	300	达标
		排放速率 (kg/h)	<0.10	<0.10	<0.10	/	/	达标
	颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	2.7	3.5	3.1	3.1	120	达标
		排放速率 (kg/h)	0.086	0.12	0.10	0.10	3.5	达标
2023.3.7	D	监测项目						监测结果
	A 0	净化设施名称	脉冲滤筒除尘器					

02 排气筒出口	排气筒高度 (m)	15								
	测点管道截面积 (m ²)	0.6000								
	监测频次	第1次	第2次	第3次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况			
	测点烟气含湿量 (%)	3.13	3.17	3.15	3.15	/	/			
	测点烟气流速 (m/s)	1.6	2.1	1.8	1.8	/	/			
	测点烟气温度 (°C)	17.9	18.3	17.5	17.9	/	/			
	标干流量 (Nm ³ /h)	3043	3986	3427	3485	/	/			
	颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	5.3	4.1	4.6	4.7	120	达标		
		排放速率	0.016	0.016	0.016	0.016	3.5	达标		
	10# 排气筒出口	监测项目	监测结果							
净化设施名称		静电式油烟净化器								
基准灶头数 (个)		3.0								
排气筒高度 (m)		9								
测点管道截面积 (m ²)		0.6375								
监测频次		第1次	第2次	第3次	第4次	第5次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况	
测点烟气含湿量 (%)		4.04	4.11	4.08	4.03	4.13	4.08	/	/	
测点烟气流速 (m/s)		10.5	9.9	9.6	10.1	10.3	10.1	/	/	
测点烟气温度 (°C)		29.3	29.7	29.5	30.1	29.6	29.6	/	/	
标干流量 (Nm ³ /h)		20202	19009	18451	19384	19779	19360	/	/	
饮食业	实测浓度 (mg/m ³)	0.16	0.37	0.19	0.41	0.22	0.27	/	/	

		油烟	折算浓度 (mg/m ³)	0.54	1.17	0.58	1.32	0.73	0.87	2.0	达标
采样日期	监测点位	监测项目			检测结果						
2023.7.14	涂装废气处理设施进口	测点管道截面积 (m ²)			1.0000						
		监测频次			第1次	第2次	第3次	平均值			
		测点烟气含湿量 (%)			2.84	2.88	2.87	2.86			
		测点烟气流速 (m/s)			8.9	9.3	9.1	9.1			
		测点烟气温度 (°C)			31.1	30.8	31.3	31.1			
		标干流量 (Nm ³ /h)			26760	27979	27335	27358			
		非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)		18.3	21.3	16.3	18.6			
	排放速率 (kg/h)		0.49	0.60	0.45	0.51					
	D A 0 0 1 排气筒出口	净化设施名称			水喷淋+活性炭+催化燃烧						
		排气筒高度 (m)			15						
		测点管道截面积 (m ²)			0.7854						
		监测频次			第1次	第2次	第3次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况	
		测点烟气含湿量 (%)			2.90	2.87	2.92	2.90	/	/	
		测点烟气流速 (m/s)			12.7	13.5	13.1	13.1	/	/	
		测点烟气温度 (°C)			28.1	27.7	27.5	27.8	/	/	
		标干流量 (Nm ³ /h)			30240	32198	31248	31229	/	/	
		非甲烷总烃	2.37		2.51	2.08	2.32	3.23	50	达标	
			0.072		0.081	0.065	0.072	0.13	/	/	
			85.4		86.4	85.4	85.7	85.7	/	/	
		二甲苯	0.314		0.296	0.307	0.306	0.315	15	达标	
9.5×10 ⁻³			0.010	9.6×10 ⁻³	9.5×10 ⁻³	0.012	/	/			
苯乙烯	0.153		0.144	0.151	0.149	0.120	6.5	达标			
	4.6×10 ⁻³		4.6×10 ⁻³	4.7×10 ⁻³	4.7×10 ⁻³	4.7×10 ⁻³	/	/			
二氧化硫	实测浓度		3ND	3ND	3ND	/	200	达			

			(mg/m ³)							标		
			排放速率 (kg/h)	<0.091	<0.10	<0.094	/	/	达标			
		氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	3ND	3ND	3ND	/	300	达标			
			排放速率 (kg/h)	<0.091	<0.10	<0.094	/	/	达标			
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	3.3	3.6	3.1	3.3	120	达标			
			排放速率 (kg/h)	0.10	0.12	0.10	0.10	3.5	达标			
2023.3.8	D A 0 0 2 排 气 筒 出 口	监测项目	监测结果									
		净化设施名称	脉冲滤筒除尘器									
		排气筒高度 (m)	15									
		测点管道截面积 (m ²)	0.6000									
		监测频次	第1次	第2次	第3次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况				
		测点烟气含湿量 (%)	3.06	3.11	3.08	3.08	/	/				
		测点烟气流速 (m/s)	1.9	2.0	1.6	1.8	/	/				
		测点烟气温度 (°C)	19.1	18.3	18.6	18.7	/	/				
		标干流量 (Nm ³ /h)	3601	3799	3037	3479	/	/				
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	3.9	4.7	4.5	4.4	120	达标			
	排放速率		0.014	0.018	0.014	0.015	3.5	达标				
	10 # 排 气 筒 出 口	监测项目	监测结果									
		净化设施名称	静电式油烟净化器									
		基准灶头数 (个)	3.0									
排气筒高度 (m)		9										
测点管道截面积 (m ²)		0.6375										
监测频次		第1次	第2次	第3次	第4次	第5次	平均	标准限值	达标情况			

								值	(mg/m ³)		
		测点烟气含湿量 (%)	4.01	4.11	4.08	4.05	4.10	4.07	/	/	
		测点烟气流速 (m/s)	9.3	9.1	9.7	9.5	10.1	9.5	/	/	
		测点烟气温度 (°C)	30.5	29.6	29.9	29.5	30.2	29.9	/	/	
		标干流量 (Nm ³ /h)	17828	17479	18618	18264	19363	18306	/	/	
	饮食业油烟	实测浓度 (mg/m ³)	0.22	0.41	0.27	0.45	0.33	/	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	0.65	1.19	0.84	1.37	1.06	1.02	2.0	达标	
采样日期	监测点位	监测项目	检测结果								
2023.3.16	D A 0 0 4 排 气 筒 出 口	燃料种类	天然气								
		高度 (m)	15								
		测点管道截面积 (m ²)	0.5027								
		监测频次	第1次	第2次	第3次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况			
		测点烟气含氧量 (%)	6.6	5.8	6.3	6.2	/	/			
		测点烟气含湿量 (%)	6.56	6.43	6.52	6.50	/	/			
		测点烟气流速 (m/s)	4.6	5.1	4.9	4.9	/	/			
		测点烟气温度 (°C)	54.7	53.8	54.3	54.3	/	/			
		标干流量 (Nm ³ /h)	6295	7008	6716	6673	/	/			
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	3.1	3.5	2.8	/	/			
			折算浓度 (mg/m ³)	3.8	4.0	3.3	3.7	10	达标		
			排放速率 (kg/h)	0.020	0.025	0.019	0.021	/	/		
		二氧化硫	实测浓度	3ND	3ND	3ND	/	/			

D A 0 0 5 排 气 筒 出 口	化硫	(mg/m ³)							
		折算浓度 (mg/m ³)	<4	<3	<4	/	20	达标	
		排放速率 (kg/h)	<0.019	<0.021	<0.020	/	/	/	
		氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	38	33	35	35	/	/
			折算浓度 (mg/m ³)	46	38	42	42	50	达标
			排放速率 (kg/h)	0.24	0.23	0.24	0.24	/	/
	监测项目	监测结果							
	燃料种类	天然气							
	高度 (m)	15							
	测点管道截面积 (m ²)	0.5027							
	监测频次	第1次	第2次	第3次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况		
	测点烟气含氧量 (%)	4.5	5.1	4.9	4.8	/	/		
	测点烟气含湿量 (%)	6.43	6.51	6.49	6.48	/	/		
	测点烟气流速 (m/s)	5.4	4.9	5.2	5.2	/	/		
	测点烟气温度 (°C)	54.1	53.9	54.5	54.2	/	/		
标干流量 (Nm ³ /h)	7413	6725	7125	7088	/	/			
颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	3.6	3.9	4.1	/	/			
	折算浓度 (mg/m ³)	3.8	4.3	4.5	4.2	10	达标		
	排放速率 (kg/h)	0.027	0.026	0.029	0.027	/	/		
二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	3ND	3ND	3ND	/	/	/		
	折算浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	/	20	达标		
	排放速率 (kg/h)	<0.022	<0.020	<0.021	/	/	/		

		氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	43	39	41	41	/	/	
			折算浓度 (mg/m ³)	46	43	45	44	50	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.32	0.26	0.29	0.29	/	/	
2023.3.17	D A 0 0 4 排 气 筒 出 口	燃料种类		天然气						
		高度 (m)		15						
		测点管道截面积 (m ²)		0.5027						
		监测频次		第1次	第2次	第3次	平均值	标准 限值 (m g/m ³)	达 标 情 况	
		测点烟气含氧量 (%)		5.5	5.7	5.3	5.5	/	/	
		测点烟气含湿量 (%)		6.43	6.51	6.46	6.47	/	/	
		测点烟气流速 (m/s)		5.3	4.9	4.4	4.9	/	/	
		测点烟气温度 (°C)		52.6	53.1	52.9	52.9	/	/	
		标干流量 (Nm ³ /h)		7310	6742	6061	6704	/	/	
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	4.1	3.6	3.3	3.7	/	/	
			折算浓度 (mg/m ³)	4.6	4.1	3.9	4.2	10	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.030	0.024	0.020	0.025	/	/	
		二氧化 化硫	实测浓度 (mg/m ³)	3ND	3ND	3ND	/	/	/	
			折算浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	/	20	达标	
			排放速率 (kg/h)	<0.022	<0.020	<0.018	/	/	/	
		氮氧化 化物	实测浓度 (mg/m ³)	29	35	31	32	/	/	
			折算浓度 (mg/m ³)	33	40	35	36	50	达标	
			排放速率 (kg/h)	0.21	0.24	0.19	0.21	/	/	
		D A	监测项目	监测结果						
			燃料种类	天然气						

005 排气筒出口	高度 (m)	15							
	测点管道截面积 (m ²)	0.5027							
	监测频次	第1次	第2次	第3次	平均值	标准限值 (mg/m ³)	达标情况		
	测点烟气含氧量 (%)	4.7	4.4	5.0	4.7	/	/		
	测点烟气含湿量 (%)	6.50	6.47	6.48	6.48	/	/		
	测点烟气流速 (m/s)	5.1	4.9	4.7	4.9	/	/		
	测点烟气温度 (°C)	53.6	54.0	53.9	53.8	/	/		
	标干流量 (Nm ³ /h)	7007	6726	6453	6729	/	/		
	颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	3.1	3.7	3.5	3.4	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	3.3	3.9	3.8	3.7	10	达标	
		排放速率 (kg/h)	0.022	0.025	0.023	0.023	/	/	
	二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	3ND	3ND	3ND	/	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	/	20	达标	
		排放速率 (kg/h)	<0.021	<0.020	<0.019	/	/	/	
	氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	36	43	40	40	/	/	
折算浓度 (mg/m ³)		39	45	44	43	50	达标		
排放速率 (kg/h)		0.25	0.29	0.26	0.27	/	/		
无组织废气									
采样日期	监测点位	监测频次	颗粒物 (mg/m ³)	标准值 (mg/m ³)	氨(mg/m ³)	标准值 (mg/m ³)	硫化氢 (mg/m ³)	标准值 (mg/m ³)	达标情况
2023.3.7	上风向1#	第1次	0.196	1.0	0.04	1.5	0.002	0.06	达标
		第2次	0.200	1.0	0.03	1.5	0.003	0.06	达标

2023.3.8		2次								
		第3次	0.186	1.0	0.03	1.5	0.002	0.06	达标	
	下风向2#	第1次	0.263	1.0	0.06	1.5	0.005	0.06	达标	
		第2次	0.270	1.0	0.07	1.5	0.007	0.06	达标	
		第3次	0.275	1.0	0.08	1.5	0.006	0.06	达标	
	下风向3#	第1次	0.269	1.0	0.08	1.5	0.006	0.06	达标	
		第2次	0.262	1.0	0.08	1.5	0.006	0.06	达标	
		第3次	0.271	1.0	0.07	1.5	0.007	0.06	达标	
	下风向4#	第1次	0.268	1.0	0.06	1.5	0.005	0.06	达标	
		第2次	0.281	1.0	0.08	1.5	0.007	0.06	达标	
		第3次	0.276	1.0	0.07	1.5	0.006	0.06	达标	
	上风向1#	第1次	0.193	1.0	0.02	1.5	0.002	0.06	达标	
		第2次	0.191	1.0	0.03	1.5	0.002	0.06	达标	
		第3次	0.200	1.0	0.02	1.5	0.003	0.06	达标	
		下风向2#	第1次	0.256	1.0	0.05	1.5	0.005	0.06	达标
			第2次	0.263	1.0	0.07	1.5	0.006	0.06	达标
			第3次	0.251	1.0	0.06	1.5	0.005	0.06	达标
		下风向	第1	0.255	1.0	0.06	1.5	0.006	0.06	达标

	向3#	次							
		第2次	0.273	1.0	0.07	1.5	0.005	0.06	达标
		第3次	0.262	1.0	0.07	1.5	0.005	0.06	达标
	下风向4#	第1次	0.280	1.0	0.05	1.5	0.006	0.06	达标
		第2次	0.262	1.0	0.07	1.5	0.007	0.06	达标
		第3次	0.273	1.0	0.05	1.5	0.006	0.06	达标

由上表可知，验收监测期间，本项目锅炉废气氮氧化物、二氧化硫、颗粒物均能满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB61/1226-2018）中相关标准限值，涂装废气颗粒物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中相关标准限值，二氧化硫、氮氧化物均能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）相关标准。非甲烷总烃、二甲苯均能满足《挥发性有机物排放控制标准》（DB 61/T 1061-2017）中相关标准限值，苯乙烯可满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中相关标准限值。食堂油烟排放可满足《饮食业油烟排放标准》（GB 18483-2001）。无组织废气颗粒物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关标准限值，NH₃、H₂S 均可满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中相关标准限值。

2、噪声监测结果及评价

2023年3月7日~3月8日，陕西泽希检测服务有限公司对厂界和本项目噪声敏感点噪声排放进行了监测，噪声监测结果见表。

表 7-3 噪声监测结果及达标情况

监测点位	2023.03.07		2023.03.08		标准值		达标情况
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
1#厂界东	51	43	50	42	60	50	达标
2#厂界南	50	42	49	41	65	55	达标
3#厂界西	54	46	55	46	65	55	达标
4#厂界北	53	43	54	45	65	55	达标
5#项目地厂界外东侧温梁村	52	43	51	44	60	50	达标

由上表可知，本项目验收监测期间，东厂界噪声排放可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准限值要求，西、南、北各厂界噪声排放可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值要求，项目厂界东侧温梁村噪声敏感点噪声排放可满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类功能区限值标准。

3、废水监测结果与评价

2023年3月7日~3月8日,陕西泽希检测服务有限公司对厂内废水排放进行了监测，废水监测结果见表7-4。

表7-4 废水监测结果及达标情况

采样日期	监测点位	监测项目	监测频次及结果				标准值	达标情况
			第1次	第2次	第3次	第4次		
3.7	废水总排口	pH值	7.3	7.1	7.3	7.2	6~9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	171	186	204	159	≤500	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	52.4	46.8	57.4	55.6	≤300	达标
		悬浮物 (mg/L)	38	42	44	35	≤400	达标
		氨氮 (mg/L)	6.45	7.12	6.15	6.30	≤45	达标
		动植物油类 (mg/L)	1.11	1.26	1.58	1.44	≤100	达标
		石油类 (mg/L)	0.52	0.47	0.67	0.55	≤20	达标
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	0.05ND	0.05ND	0.05ND	0.05ND	≤20	达标
3.8	废水总排口	pH值	7.1	7.0	7.2	7.1	6~9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	199	208	174	165	≤500	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	54.5	51.4	48.8	52.6	≤300	达标
		悬浮物 (mg/L)	45	47	40	39	≤400	达标
		氨氮 (mg/L)	6.67	7.72	6.45	6.67	≤45	达标
		动植物油类 (mg/L)	1.72	1.67	1.69	1.38	≤100	达标
		石油类 (mg/L)	0.42	0.49	0.51	0.64	≤20	达标
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	0.05ND	0.05ND	0.05ND	0.05ND	≤20	达标

由上表可知，本项目验收监测期间，厂区内生活污水和生产废水各项指标均能

满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

4、固体废弃物调查结果

本项目固体废物有主要有生活垃圾、废金属屑、废药剂包装物、废树脂、废机油等。厂区职工产生的生活垃圾分类收集后交由环卫部门统一处理。一般固体废物贮存于各车间内定期外售。一般固体废物处置满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中的有关规定。

本项目危险废物主要有废矿物油、废乳化液、油漆渣、涂装污泥、含油抹布等废沾染物、废活性炭，危险废物贮存危废贮存库后，一季度转移一次，交由富平海创尧柏环保科技有限责任公司处置（处置合同见附件 6），转移按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部令第 23 号）进行，危险废物贮存满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关规定。

本项目实际生产过程中固体废物种类、产生量及处置去向详见表 7-5。

表 7-5 本项目固体废物处置一览表

序号	废物名称	属性	代码	产生量 (t/a)		处置措施
				环评阶段	实际产生量	
1	生活垃圾	/	/	265.65	185.95	统一收集后由环卫部门定期清运
2	废金属屑	一般固体废物	213-001-09	50	20	贮存于一般固废存放点，定期外售
3	废药剂包装物		292-001-06	0.019	0.01	贮存于一般固废存放点，定期外售
4	废树脂		265-001-05	0.2	0.1	贮存于一般固废存放点，定期外售
5	废催化剂		320-001-10	/	/	催化剂采用贵金属铂钯，贮存于一般固废存放点，定期外售
6	废油脂	/	/	1.86	1.51	统一收集后由环卫部门定期清运
7	废油漆渣	危险废物	HW12 (900-252-12)	8	3	危险废物贮存于危废贮存库，定期交由富平海创尧柏环保科技有限责任公司处置
8	废活性炭		HW49 (900-039-49)	2.25	2	
9	废填料		HW49 (900-042-49)	1.6	1.0	
10	废过滤网		HW49 (900-041-049)	4.8	3.2	
11	废机油		HW08 (900-249-08)	2.19	3	

1 2	含油抹布 等沾染物		HW49 (900-041-49)	8	6
1 3	废切削液		HW09 (900-006-09)	10	8
1 4	废弃包装 物		HW (900-041-49)	5	4
1 5	废喷涂遮 挡物		HW12 (900-251-12)	0.1	1
1 6	污泥		HW17 (336-064-17)	46.3	8

由上表可知，本项目一般固体废物和危险废物均能得到妥善处置，处置率 100%

5、环境保护管理检查

(1) 项目环保手续履行情况

2020 年 12 月西安标准工业股份有限公司委托陕西德环和润环保科技有限公司编制完成了《西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表》，并于 2021 年 5 月 13 日取得西安市生态环境局《关于西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目环境影响报告表的批复》（临环评批复〔2021〕43 号）。

2021 年 6 月西安标准工业股份有限公司编制了《西安标准工业股份有限公司突发环境事件应急预案》，并于 2021 年 6 月 17 日在西安市生态环境局临潼分局完成备案（备案编号：6101152021030L）

2021 年 11 月 10 日西安标准工业股份有限公司取得西安市生态环境局临潼分局签发的排污许可证（许可证编号：91610113628001682H002U，有效期限：自 2021 年 11 月 10 日起至 2026 年 11 月 09 日止，行业类别：缝制机械制造，锅炉，表面处理，工业炉窑，水处理通用工序）。

(2) 企业环境管理制度检查情况

本项目配套的环保设施与主体工程基本做到了同时设计、同时建设，并且同时投入使用。自投运至今，运行记录齐全。环保设备的日常维护、维修由专人负责，每年的设备维修计划均包括环保设备的维修、维护保养及年检方案。验收监测期间，经现场检查，西安标准工业股份有限公司制定了《西安标准工业股份有限公司环境保护管理制度》等相关制度，配备与开展工作相适应的环保管理人员，掌握环保设施工艺技术及运行状况。

(3) 环保档案落实情况

西安标准工业股份有限公司已制定了相关的环境管理制度，成立了安全环境管理部门，负责项目日常环境管理工作、对环保设备运行情况进行检查及日常维护、以及对项目各项环保档案资料（例如：危废处置协议、自行监测报告）统一管理，并由专人负责。

（4）环境风险防范措施检查情况

西安标准工业股份有限公司已按照本项目环评报告提出的要求对环境风险物质采取了风险防范措施，并编制了《西安标准工业股份有限公司突发环境事件应急预案》，并于2021年6月17日在西安市生态环境局临潼分局完成备案（备案编号6101152021030L）。

（5）总量控制指标落实情况

本项目主要污染物排放总量统计结果见表7-6。

表 7-6 本项目污染物总量的年许可、排放量及达标情况

类别	污染物	本项目环评预测排放量 (t/a)	本项目排污许可排放量 (t/a)	本项目实际排放量 (t/a)	达标情况
废气	SO ₂	0.0684	/	0.0464	达标
	NO _x	0.4840	/	0.411	达标
	VOC _s	0.2020	/	0.149	达标
废水	COD	9.8000	/	2.71	达标
	NH ₃ -N	0.9300	/	0.099	达标

（6）排污许可办理情况

西安标准工业股份有限公司已于2021年10月重新申请办理排污许可证，并于2021年11月10日取得重新申请的排污许可证，编号为：91610113628001682H002U，有效期至2026年11月9日。

（7）企业自行监测制度落实情况

西安标准工业股份有限公司积极履行环保手续，于2021年11月10日取得重新申请的排污许可证，并按照排污许可要求制定了自行监测方案，严格按照相关要求委托有资质的检测单位按照自行监测方案开展全厂自行监测，本项目运行期监测计划详见表7-7。

表 7-7 运营期环境监测计划一览表

类别	监测方式	监测点位	监测项目	监测频次	控制指标
有组	手工	喷涂车间废气	林格曼黑度	1次/年	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）表2中二

织废气	监测	排放口 (DA001)			级标准
			氮氧化物		《锅炉大气污染物排放标准》(DB1226-2018)表3中“新建天然气锅炉”标准
			二氧化硫		《挥发性有机物排放控制标准》(DB61/T1061-2017)表1中“表面涂装”对应的相关标准
			苯		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中“其他”对应的相关标准
			甲苯		《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表1中“新扩改建”二级标准
			二甲苯		《挥发性有机物排放控制标准》(DB61/T1061-2017)表1中“表面涂装”对应的相关标准
			颗粒物		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中相关标准
			苯乙烯		
		非甲烷总烃			
				1#手工工序废气排放口 (DA002)	颗粒物
		1#燃气锅炉废气排放口 (DA004)	林格曼黑度	1次/年	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表3中“新建天然气锅炉”标准
			氮氧化物	1次/月	《锅炉大气污染物排放标准》(DB1226-2018)表3中“新建天然气锅炉”标准
			二氧化硫	1次/年	
			颗粒物	1次/年	
无组织废气	手工监测	厂界	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中相关标准
			硫化氢 氨(氨气)		《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表1中“新扩改建”二级标准要求
废水	手工监测	综合废水排放口 (DW001)	氨氮 (NH ₃ -N)	1次/月	《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015)中的B级标准限值
			化学需氧量	1次/月	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准限值
			pH值 悬浮物 五日生化需氧量 总磷	1次/季度	
			阴离子表面活性剂、总氮、石油类、动植物油	1次/年	
噪声	手工监测	东场界	等效连续A声级	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准
		北场界			《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
		南场界			
		西场界			

表八 结论及建议

验收监测结论:

按照国家有关环境保护的法律法规，该项目进行了环境影响评价，履行了建设项目环境影响审批手续，本期建设内容主体工程与其配套的环保措施同时设计、同时施工、同时投产使用。验收监测期间，本期验收各环保设施正常运行，符合验收条件。

1、项目概况

本项目位于渭北工业区，南临渭水七路，北临渭水八路，西临秦王一路，东临远秦路，项目厂区地理位置坐标为：E：109.189413°，N：34.473952°。项目建设占地面积 100000m²。西安标准工业股份有限公司临潼生产区搬迁项目在实际搬迁建设中因建设时序需要，进行分期建设，本次验收仅对本项目一期建设内容以及配套环保措施进行竣工环境保护验收，二期内容待将来建设完成后另行验收。

本项目一期建设内容为：搬迁各类生产设备 448 台（套），包括重置的零件加工生产线、机壳加工生产线、1 条涂装前表面处理线、2 条涂装生产线 12 条装配流水线、4 条配件生产线及对应的配套设施等，项目建成实际年产 10 万台工业缝纫机。项目实际总投资 2200 万元，其中环保投资为 245.4 万元，占总投资的 11.15%

2、环保设施建设情况

（1）废气环保设施建设情况

本项目建设 2 台 10t 锅炉（一用一备）均已安装低氮燃烧器，尾气经 15m 烟囱排放，喷涂废气收集至喷淋+干式过滤+吸附浓缩催化装置燃烧处理，处理后的废气经 15m 排气筒高空排放；手工打磨和手工喷粉废气采用脉冲粉尘过滤器和全密闭+一级粉末回收装置处理，尾气经 15m 烟囱排放；干式机加工产生的废气经过滤筒除尘器处理后在车间无组织排放，食堂油烟经过油烟净化器处理后经高空排气筒排放。

（2）废水环保设施建设情况

本项目生活污水及食堂产生的污水经化粪池/隔油池处理后经厂区生活污水总排口排入污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理；生产废水通过污水收集系统进入厂区污水处理站处理，达标后经厂区污水总排口排入市政污水管网，最后排至西安渭北（临潼）现代工业新城污水处理厂处理。本期新建

厂区污水处理站处理工艺为：生产废水→斜管沉淀池→气浮机→水解酸化池→缺氧池→接触氧化池→二沉池→清水池→达标排放，污泥处理工艺：污泥→叠螺脱水机→泥饼外运。

（3）噪声环保设施建设情况

本项目主要噪声源为各类机加工设备、引风机、泵等，已采取减震基础、建筑物隔档、厂区绿化带隔档等隔音降噪措施。

（4）固废环保设施建设情况

本项目一般固体废物存放于车间固定固废存放点，生活垃圾分类收集后定期交由当地环卫部门处置，餐厨垃圾和隔油池废油渣收集交由资质单位处理。新建一座危废贮存库，已按规范设置托盘、防渗地面及墙面，危废贮存库管理制度和应急措施齐全，危废贮存信息公开全面，危废协议在有效期内。

3、污染物排放监测结果

（1）废气验收监测结果

本项目验收监测期间，锅炉废气氮氧化物、二氧化硫、颗粒物排放均能满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB61/1226-2018）表3中“新建天然气锅炉”对应的相关标准；涂装工序中颗粒物排放均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中“其他”对应的相关标准，非甲烷总烃、二甲苯排放均能满足《挥发性有机物排放控制标准》（DB 61/T 1061-2017）表1中“表面涂装”对应的相关标准；苯乙烯排放均能满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表1中“新扩改建”二级标准；手工打磨和手工喷粉产生的废气均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996表2中相关标准）；燃烧产生的二氧化硫、氮氧化物排放均能满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB1226-2018）表3中“新建天然气锅炉”标准；无组织废气中颗粒物排放均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中相关标准；污水处理站废气氨气、硫化氢排放均能满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表1中“新改扩建”二级标准要求。涂装废气处理装置非甲烷总烃处理效率为85.7%。

（2）废水验收检测结果

本项目验收监测期间，污水总排口氨氮排放可满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015）中的B级标准限值，pH、COD、BOD₅、SS、动植物油、

石油类、阴离子表面活性剂排放均可满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准。

（3）噪声验收监测结果

本项目验收监测期间，东厂界噪声排放可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准，西、南、北各厂界噪声排放均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准

（4）固体废弃物验收监测结果

本项目据验收监测期间现场调查，一般固体废物和危险废物均得到妥善处置，处理率 100%。

（5）总量控制

根据验收监测结果核算本项目总量如下：

二氧化硫年排放量约为 0.0464t，氮氧化物年排放量约为 0.411t，挥发性有机物年排放量约为 0.149t，化学需氧量年排放量约为 2.71t/a，氨氮年排放量约为 0.099t。环评及其批复要求二氧化硫总量控制指标为 0.0684t/a，氮氧化物总量控制指标为 0.4840t/a，挥发性有机物总量控制指标为 0.2020t/a，化学需氧量总量控制指标为 9.8000t/a，氨氮总量控制指标为 0.9300t/a。

综上，本项目可满足环评及其审批部门审批决定的总量控制指标。

（6）环境管理

本项目环评及批复、“三同时”制度落实情况、环境管理制度、环境风险防范、排污许可证制度、排污口规范化设置、自行监测等均落实到位并且满足相关要求。

4、工程建设对环境的影响

根据监测结果，本项目废气、废水、噪声、固废均能达标排放且对周边环境影响较小。

5、验收监测总结论

根据竣工验收监测结果，本项目已建成并稳定运行。项目建设过程中严格落实了环评及环评批复提出的各项污染防治措施，主要污染物排放达到国家及地方相关标准，经调查，所有固体废物均已妥善有效处置，主要污染物排放总量满足环评许可排放量，环境管理制度健全，排污许可证制度、“三同时”制度均落实到位。项

目总体符合竣工环境保护验收条件。

6、验收监测建议及后续管理要求

(1) 加强各项环保设施管理、检查与维护，保证各项环保设施正常运行，做到污染物达标排放。

(2) 严格落实企业自行监测计划。