

池州市华盛模具制造有限公司年产 1 万套高端精密模具智能制造 项目竣工环境保护验收意见

2024 年 5 月 10 日，池州市华盛模具制造有限公司根据年产 1 万套高端精密模具智能制造项目竣工环境保护验收监测报告，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）项目建设内容

项目名称：年产 1 万套高端精密模具智能制造项目

建设性质：新建

建设单位：池州市华盛模具制造有限公司

行业类别：C3525 模具制造

建设地点：安徽省池州市皖江江南新兴产业集中区池州大道以西、淝河路以北

建设规模：项目计划总投资 5000 万元，总占地面积 10109m²，新建生产厂房（1 层）5476m²，办公楼（4 层）2048m²及相关配套设施。新增数控加工中心、数控车床、电火花数控线切割机等加工设备及配套及配套检验设备。项目投产后，年产高端精密模具 1 万套。项目工程组成见表 1。

表 1 项目工程组成一览表

工程类别	工程名称	环评中建设内容	实际建设内容	是否有变更内容
主体工程	生产厂房	建设 1 座生产厂房，1 层，钢结构，建筑面积约 5476m ² ，主要布置 4 台锯切机、10 台数控加工中心、2 台回火炉、5 台中走丝机、4 台慢走丝、1 台打码机、3 台磨床、1 台雕铣机、1 台数控车床、4 台电火花机、1 台打磨机、1 台淬火炉等设备。形成年产 1 万套高端精密模具	已建生产厂房建筑面积约 5476m ² ，已布置 4 台锯切机、10 台数控加工中心、2 台回火炉、5 台中走丝机、4 台慢走丝、1 台打码机、3 台磨床、1 台雕铣机、1 台数控车床、4 台电火花机、1 台打磨机、1 台淬火炉等设备。已形成年产 1 万套高端精密模具的生产能力	与环评一致
辅助工程	办公楼	位于生产厂房南侧，4 层，建筑面积约 2048m ² 。用于员工日常办	已建于生产厂房南侧，4 层，建筑面积约 2048m ² 。用于员工日常办	与环评一致

		公及模具暂存	公及模具暂存		
储运工程	原料暂存区	位于生产厂房东北侧，占地面积600m ² ，用于钢材、火花油、切削液等原材料储存	已建于生产厂房东北侧，占地面积600m ² ，用于钢材、火花油、切削液等原材料储存	与环评一致	
	成品暂存区	位于生产厂房北侧，占地面积600m ² ，主要存放待售成品	已建于生产厂房北侧，占地面积600m ² ，主要存放成品	与环评一致	
公用工程	供水	项目用水来自市政供水，新鲜用水量1504m ³ /a	来自市政自来水管网	与环评一致	
	排水	(1) 厂区排水采取“雨污分流、清污分流、污污分流”体制； (2) 项目生活污水经化粪池处理达标后接管集中区污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排放至长江。	雨污分流，项目主要废水为生活污水，生活污水经过隔油池+化粪池处理达标后排入市政污水管网，接管至江南产业集中区第一污水处理厂进行处理	与环评一致	
	供电	项目使用电量110万kWh/a，由集中区供电网供给。	园区供电网络接入	与环评一致	
环保工程	废水治理	项目无生产废水，生活废水排放量4m ³ /d，厂区化粪池预处理后排入集中区污水管网	生活污水经过化粪池处理达标后排入市政污水管网，接管至江南产业集中区第一污水处理厂进行处理	与环评一致	
	废气治理	拟建项目磨床、车加工等工序均在切削油中作业，抑制粉尘产生。项目废气主要为电火花废气、打磨粉尘。打磨粉尘经脉冲集尘柜收集后呈无组织排放。电火花废气无组织排放	项目废气为打磨粉尘及电火花废气，实际项目通过将磨床、车加工等工序设在切削油中作业，抑制粉尘产生；打磨粉尘及电火花废气均为无组织排放	与环评一致	
	噪声治理	主要针对噪声源采取相应的隔声、减振措施	实际通过采用厂房隔声、减振措施、设备维护等进行降噪处理		
	固废治理	一般固废暂存	位于生产厂房东北角，紧邻危废暂存库东侧，占地面积200m ²	实际已建设一般固废暂存库，位于生产厂房东北角，紧邻危废暂存库东侧，占地面积200m ²	与环评一致
		危废暂存	位于生产厂房东北侧，占地面积20m ² ；规范“防雨淋、防渗漏、防流失”等措施，并配套危险废物堆放方式、警示标识等方面内容。暂存后定期委托处理	实际已按照《危险废物贮存污染控制标准》建设危废暂存库，位于生产厂房东北侧，占地面积20m ² ，危废分类暂存后定期委托有资质单位处理	
		生活垃圾	生活垃圾集中收集后，委托当地环卫部门统一清运处理	生活垃圾集中收集后，委托当地环卫部门统一清运处理	
	风险防范	制定环境风险应急预案，并开展应急演练，配备相应的应急物资	实际已制定环境风险应急预案并备案	与环评一致	
	土壤及地下水	厂区生产厂房区域、危废暂存区域，地面区域均采用防渗、防腐处理。对生产厂房内危废暂存库	已按照环评及批复要求对危废暂存间落实重点防渗措要求	与环评一致	

	防范措施	进行重点防渗，防渗要求为基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s。		
--	------	---	--	--

（二）建设过程及环保审批情况

2021 年 12 月 23 日，公司取得了皖江江南新兴产业集中区产业发展部关于“年产 1 万套高端精密模具智能制造项目”的备案；

2022 年 8 月，委托安徽皖欣环境科技有限公司编制完成《年产 1 万套高端精密模具智能制造项目环境影响报告表》；

2022 年 9 月 8 日，皖江江南新兴产业集中区生态环境局文件江南环审【2022】25 号文下发环评的批复；

2023 年 9 月 19 日，项目完成排污许可登记工作；

2024 年 3 月，项目生产线基本建设完成，进入设备调试阶段；

2024 年 4 月 9 日~10 日，项目进行验收监测。

（三）投资情况

实际工程实际总投资 5000 万元，环保工程实际投资 100 万元，占实际总投资的 2.0%。

（四）验收范围

本次验收范围为年产 1 万套高端精密模具智能制造项目环境影响报告表及审批意见全部内容。

二、工程变动情况

根据调查，本项目建设内容与环评基本一致，无变动情况。

三、环境保护设施建设情况

1、废气污染防治措施

项目生产废气主要为火花废气和打磨废气。

电火花废气：

环评认为火花机在开启使用过程中会有火花油挥发，形成火花废气，主要成分为有机废气，类比同类项目，电火花机加工时烟雾及气味极少。电火花废气呈无组织排放。

实际项目电火花废气在车间内呈无组织排放。

打磨废气：

环评认为在金属件的打磨过程中会产生细小的颗粒物，这些颗粒物的主要成分为金属。项目打磨工序粉尘经脉冲除尘器收集，项目无组织金属粉尘，一方面因为其质量较大，沉降较快；另一方面，会有一少部分较细小的颗粒物随着机械的运动而可能会在空气中停留短暂时间后沉降于地面。打磨粉尘呈无组织排放。

实际项目打磨工序粉尘经脉冲除尘器收集后在车间内呈无组织排放。

2、废水污染防治措施

项目废水主要为生活污水。

环评要求项目生活污水经化粪池收集处理后，送污水处理厂处理。

实际项目生活污水已经化粪池收集处理后，通过污水总排口排入污水管网，送江南产业集中区第一污水处理厂处理。

3、噪声污染防治措施

项目噪声源主要是各设备运行时产生的噪声，为尽可能降低噪声对周围环境的影响，实际项目采取如下防治措施：

①设备选型考虑已采用低噪声设备，高噪声设备采用基础减振措施等。

②合理布局。在厂区的布局上，生产区和办公区已布置相距较远，以防噪声对工作、休息环境产生影响。

③已定期检查、维修设备，使设备处于良好的运行状态，防止机械噪声的升高。

④生产车间已封闭，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。

4、固废污染防治措施

本项目项目一般固体废物主要有边角料、金属屑、废砂纸、废切割片、不合格品；危险废物主要有废包装材料、废切削液、废机油、沾染切削液的金属屑。

一般固体废物：

环评要求边角料、金属屑、废砂纸、废切割片、不合格品等一般固废分类收集后外售综合利用；

实际项目边角料、金属屑、废砂纸、废切割片、不合格品等一般固废已收集后外售综合利用。

危险废物：

环评要求废包装材料、废切削液、废机油等危险废物集中收集后暂存于危废库，定期委托有资质单位安全处置；沾染切削液的金属屑经装置自带的过滤装置过滤，静置无滴漏的沾染切削液的金属屑，采用 25kg 的铁桶密封包装收集暂存后，交由钢铁厂回收。

实际项目废包装材料、废切削液、废机油等危险废物已集中收集后暂存于危废库，定期委托有资质单位安全处置；沾染切削液的金属屑经装置自带的过滤装置过滤，静置无滴漏的沾染切削液的金属屑，已采用铁桶密封包装收集暂存后，交由钢铁回收单位回收。

生活垃圾：

环评要求生活垃圾实行分类袋装化，由当地环卫部门统一清运；

实际项目生活垃圾已由垃圾桶分类收集，委托当地环卫部门统一清运。

五、验收结论

该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施未发生较大或重大变更，按环境影响报告表及其审批部门审批要求的要求，落实了环境保护措施，污染物排放达到相关排放标准，符合《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，可通过项目竣工环境保护验收。

六、后续要求

(1) 进一步完善厂区内一般工业固体废物和危险废物的暂存场所，设置规范化标识、标牌。

七、验收人员信息

详见附表。

池州市华盛模具制造有限公司

2024年5月10日