

年产压滤机 200 台项目竣工环境保护 验收报告

建设单位：泉州筑友环保机械制造有限公司

编制单位：泉州筑友环保机械制造有限公司

第一部分

项目竣工环境保护验收监测报告

年产压滤机 200 台项目竣工环境保护 验收监测报告

建设单位：泉州筑友环保机械制造有限公司

编制单位：泉州筑友环保机械制造有限公司

2023 年 11 月

1、项目概况

- (1) 项目名称：年产压滤机 200 台项目（以下简称“本项目”）
- (2) 性质：新建
- (3) 建设单位：泉州筑友环保机械制造有限公司（以下简称“本公司”）
- (4) 建设地点：福建省泉州市南安市成功街 2202 号
- (5) 环境影响报告表编制单位：深圳市博朗环境技术有限公司
- (6) 环境影响报告表编制完成时间：2023 年 5 月
- (7) 环境影响报告表审批部门：泉州市生态环境局
- (8) 环境影响报告表审批时间：2023 年 6 月 27 日
- (9) 环境影响报告表审批文号：泉南环评【2023】表 121 号
- (10) 开工时间：2023 年 7 月 1 日
- (11) 竣工时间：2023 年 9 月 21 日
- (12) 调试时间：2023 年 9 月 21 日~2023 年 11 月 14 日
- (13) 申领排污许可证情况：项目主要从事压滤机的生产加工，根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》规定，本项目实行登记管理。建设单位已在全国排污许可证管理信息平台填报了排污登记表，登记编号：91350583MA32QB XE0L001X。
- (14) 验收工作由来：根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）规定，建设单位可自主开展建设项目竣工环境保护验收工作。项目环评报告于 2023 年 6 月 27 日通过了审批，于 2023 年 7 月 1 日动工建设环评批复中要求落实的建设内容，并在 2023 年 9 月 21 日竣工。目前项目主体工程已建设完成，且生产工况稳定、环境保护设施运行正常，符合竣工环保验收条件。因此，本公司于 2023 年 9 月组织启动了本项目的竣工环保验收工作，并委托福建守真检测技术有限公司承担本项目竣工环境保护验收监测工作。
- (15) 验收范围与内容：依据《年产压滤机 200 台项目环境影响报告表》及其批复，对项目的建设性质、地点、生产工艺设备、污染防治措施、工程建设内容等进行验收，验收规模为：年产压滤机 200 台。
- (16) 现场验收监测采样时间：2023 年 11 月 1 日~2023 年 11 月 2 日
- (17) 验收监测报告形成过程：根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国

环规环评[2017]4号)和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(公告2018年第9号)的有关规定,本公司收集了相关资料,并对该项目进行现场勘查,了解工程概况和周边区域环境特点,明确有关环境保护要求,制定验收初步工作方案。验收监测工作自查阶段,本公司对环保手续履行情况、项目建设情况、环境保护设施建设情况进行自查,在此基础上确定验收范围并制定了监测方案,由福建守真检测技术有限公司于2023年11月1日~2023年11月2日对本项目进行了环保竣工验收监测。本公司根据验收监测工况记录结果分析、质控数据分析和监测结果分析与评价,于2023年11月完成了《年产压滤机200台项目竣工环境保护验收监测报告》的编制。

2、验收依据

2.1 建设项目环境保护项目相关法律、法规、规章和规范

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第682号)(2017.10.1);
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号);
- (3) 《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》(生态环境部令第11号),2019年12月20日;
- (4) 《排污许可管理办法(试行)》,(环境保护部令第48号),2018年1月10日;
- (5) 《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函(2020)688号),2020年12月13日。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《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);
- (2) 《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》(环办(2015)113号)。

2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定

- (1) 《年产压滤机200台项目环境影响报告表》,2023年5月;
- (2) 《年产压滤机200台项目环境影响报告表》批复,2023年6月27日,泉南环评【2023】表121号。

2.4 相关文件及资料

(1) 《泉州筑友环保机械制造有限公司年产压滤机 200 台项目检测报告》，编号：SZJC-HW-202311032；

(2) 《固定污染源排污登记回执》，编号：91350583MA32QBXE0L001X。

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于福建省泉州市南安市成功街 2202 号，中心位置地理坐标为：北纬 24°57'3.888"，东经 118°26'51.828"。项目北侧、东侧、西侧为福建宏发建材有限公司厂区内闲置厂房，南侧为福建宏发建材有限公司厂区内空杂地。项目地理位置图、周边环境示意图详见附图 1、附图 2。

3.2 建设内容

3.2.1 产品方案及设计生产规模

本项目的产品方案及设计生产规模详见表 3-1。

表 3-1 项目主要产品方案及设计生产规模一览表

序号	环评设计产能	实际产能
1	年产压滤机 200 台	年产压滤机 200 台

3.2.2 项目投资

项目设计投资总额 300 万元，其中环保投资 18 万元，占总投资的 6%；实际建设总投资 300 万元，其中实际环保投资 18 万元，占总投资的 6%。

3.2.3 项目组成与建设内容

项目主要由主体工程、储运工程、公用工程、环保工程组成，其建设内容详见表 3-2，主要设备清单见表 3-3。

表 3-2 项目主要建设内容一览表

组成类别		环评报告核定建设内容	环评批复要求建设内容	实际建设情况	变动情况
主体工程	生产车间	建筑面积 5632.53 m ² ，作为生产车间、仓库及办公室使用，设置机加工、焊接、喷砂、喷漆、熔融、成型、修边、组装、破碎等生产工序	以报告表核定为准	建筑面积 5632.53 m ² ，作为生产车间、仓库及办公室使用，设置机加工、焊接、喷砂、喷漆、熔融、成型、修边、组装等生产工序	塑料边角料可直接再次利用，无需破碎
储运工程	原料仓库	位于生产车间内，面积约 600 m ² ，用于原料贮存	以报告表核定为准	位于生产车间内，面积约 600 m ² ，用于原料贮存	无变动
	成品仓库	位于生产车间内，面积约 800 m ² ，用于成品贮存	以报告表核定为准	位于生产车间内，面积约 800 m ² ，用于成品贮存	无变动
公用工程	给水系统	依托出租方厂区内现有供水设施，由市政给水管网供给	以报告表核定为准	依托出租方厂区内现有供水设施，由市政给水管网供给	无变动
	排水系统	采用雨污分流制。雨水排入区域雨水管网；生活污水经处理达标后排入市政污水管网	以报告表核定为准	采用雨污分流制。雨水排入区域雨水管网；生活污水经处理达标后排入市政污水管网	无变动
	供电系统	依托出租方厂区内现有供电设施，由市政供电网统一供给	以报告表核定为准	依托出租方厂区内现有供电设施，由市政供电网统一供给	无变动
环保工程	废水处理设施	无生产废水，生活污水经化粪池处理后，排入市政污水管网，最终进入南安市污水处理厂	厂区应配套建设污水处理设施，实行雨污分流，收集管网应达到防雨、防溢流、防渗漏的要求。项目冷却水循环使用，不得外排；生活污水经处理符合入网水质标准后方可排入市政管网，由区域污水处理厂统一处理	生产用水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理达标后，排入市政污水管网，最终进入南安市污水处理厂	无变动

环保工程	废气处理设施	<p>焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过1根15米高的排气筒（DA001）排放；设置独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气收集后通过“过滤棉+活性炭吸附装置”处理，经1根15米高的排气筒（DA002）排放；建设封闭的塑料米熔融、成型环境（生产时关闭门窗，出入口设置软帘），有机废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理，并汇同经“袋式除尘装置”处理后的破碎粉尘，通过同1根15米高的排气筒（DA003）排放</p>	<p>生产过程中应采取有效措施防止生产废气污染，配套符合技术标准的废气收集处理设施及排气筒，并规范化排放口建设，严格控制废气无组织排放。有机废气处理设施应及时更换活性炭，并做好台账登记，确保处理效率达标</p>	<p>焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过1根15米高的排气筒（DA001）排放；设置了独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气通过“水帘除尘柜+喷淋塔+活性炭吸附装置”处理，经1根15米高的排气筒（DA002）排放；生产时关闭车间门窗，塑料米熔融、成型废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理后，经1根15米高的排气筒（DA003）排放</p>	<p>采用“水帘除尘柜+喷淋塔”代替“过滤棉”来处理喷漆废气中含有的颗粒物，其处理效率更高，“水帘除尘柜+喷淋塔”用水循环使用，不外排，不会新增废水；项目塑料边角料可直接再次利用，无需破碎，因此无破碎粉尘产生，不设置“袋式除尘装置”</p>
	噪声处理设施	减震、降噪	<p>合理生产布局，生产设备在安装过程中，应进行消声防振处理，使用过程中，应采取有效措施防止噪声、振动污染</p>	<p>采取了厂房隔声、加装减震垫措施</p>	<p>无变动</p>

环保工程	固废处理设施	设置垃圾桶，一般固废暂存间，危废暂存间	按照“减量化、无害化、资源化”原则，对固体废物进行分类收集、贮存、处理和处置，规范建立固体废物管理台账，加强全过程规范化管理，确保不造成二次污染	车间内设置了生活垃圾收集桶，生活垃圾集中收集后，由当地环卫部门统一清运；钢铁边角料、尘渣、污泥集中收集后，暂存于一般固废暂存场，定期委托有关单位处置；建设了危废暂存间，废活性炭集中收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质的单位进行转运处置；水性漆空桶分类、分区暂存于一般固废暂存间，定期由原生产厂家回收利用	无变动
	防渗漏措施	水性漆存放点、危废暂存间设置围堰，并采取防渗措施	相关污染物排放及管理要求以报告表提出的执行标准为准	厂区内地面进行了硬化处理，水性漆存放点、危废暂存间采取了防渗漏措施，加强了防渗防漏管理	无变动

表 3-3 项目主要设备清单一览表

序号	设备名称	数量（台/座/间）		变动情况
		环评设计	实际建设	
1	熔融挤出机	1	1	0
2	成型机	3	3	0
3	破碎机	1	0	-1
4	钻孔机	1	1	0
5	冷却回流机	1	1	0
6	数控切割机	1	1	0
7	铣床	1	1	0
8	镗床	1	1	0
9	卧式铣头机	1	1	0
10	龙门铣床	2	2	0
11	大梁校正仪	1	1	0
12	手工弧焊机	2	2	0
13	工业电焊机	6	6	0
14	抛丸机	2	2	0
15	喷漆房（含晾干）	1	1	0

3.3 主要原辅材料及燃料

表 3-4 项目主要原辅材料及能源消耗一览表

类型	物料名称	来源	环评设计用量		11.1 日验收监测期间消耗量	11.2 日验收监测期间消耗量
			年用量	日用量		
原辅材料	PPR 塑料原米	市场采购	1500t	5t	4.25t	4.2t
	色母		3t	0.01t	8.5kg	8.4kg
	铁板		2000t	6.7t	5.7tkg	5.6t
	焊丝		1t	0.003t	2.8kg	2.8kg
	钢丸		2t	0.007t	5.7kg	5.6kg
	水性漆		4t	0.013t	11.3kg	11.2kg
	滤布		200 套	0.67 套	0	1 套
	电机		200 套	0.67 套	0	1 套

原辅材料	油缸	市场采购	200 套	0.67 套	0	1 套
	把手		200 套	0.67 套	0	1 套
	五金配件		200 套	0.67 套	0	1 套
能源	水	自来水公司	972t	3.24t	3.2t	3.2t
	电	电力公司	120 万 kwh	4000kwh	3400kwh	3450kwh

3.4 水源及水平衡

(1) 用水分析

根据验收监测期间数据，11.1 日监测期间项目用水量 3.2 吨，其中生产用水 0.6 吨，职工生活用水 2.6 吨；11.2 日监测期间项目用水量 3.2 吨，其中生产用水 0.6 吨，职工生活用水 2.6 吨。

(2) 水平衡

验收期间，项目用水量约为 3.2 吨/天，其中生产用水 0.6 吨/天，职工生活用水 2.6 吨/天，生活污水产生系数以 0.9 计，则项目水平衡见图 3-1。

图 3-1 项目水平衡图

3.5 生产工艺

根据现场勘察，项目从事压滤机的生产加工，主要生产工艺流程如下：

3.6 项目变动情况

本项目建设内容、生产规模、原辅材料消耗量、能源消耗量与环评要求基本相符，无变动情况，采用“水帘除尘柜+喷淋塔”代替“过滤棉”来处理喷漆废气中含有的颗粒物，其处理效率更高，“水帘除尘柜+喷淋塔”用水循环使用，不外排，不会新增废水；项目塑料边角料可直接再次利用，无需破碎，因此无破碎粉尘产生，不设置“袋式除尘装置”，详见表 3-5。

表 3-5 项目变动情况一览表

项目		环评及审批决定建设内容	实际建设情况	变动情况
建设内容	废气处理设施	焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过1根15米高的排气筒（DA001）排放；设置独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气收集后通过“过滤棉+活性炭吸附装置”处理，经1根15米高的排气筒（DA002）排放；建设封闭的塑料米熔融、成型环境（生产时关闭门窗，出入口设置软帘），有机废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理，并汇同经“袋式除尘装置”处理后的破碎粉尘，通过同1根15米高的排气筒（DA003）排放	焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过1根15米高的排气筒（DA001）排放；设置了独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气通过“水帘除尘柜+喷淋塔+活性炭吸附装置”处理，经1根15米高的排气筒（DA002）排放；生产时关闭车间门窗，塑料米熔融、成型废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理后，经1根15米高的排气筒（DA003）排放	采用“水帘除尘柜+喷淋塔”代替“过滤棉”来处理喷漆废气中含有的颗粒物，其处理效率更高，“水帘除尘柜+喷淋塔”用水循环使用，不外排，不会新增废水；项目塑料边角料可直接再次利用，无需破碎，因此无破碎粉尘产生，不设置“袋式除尘装置”
	生产工艺	钻孔、修边产生的塑料边角料，通过破碎机破碎后，均回用于熔融工序	塑料边角料可直接再次利用，无需破碎工序	塑料边角料可直接再次利用，无需破碎工序
	生产设备	破碎机	1台	0

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），项目建设的地点、规模、工艺等均未发生重大变化，与环评相比对环境的影响没有加重，可以判定项目基本未发生变动，未构成重大变动，可纳入竣工环保验收，符合验收要求。

4、环境保护设施

4.1 污染物治理、处置设施

4.1.1 废水

根据验收期间调查，本项目雨、污水采用分流制，生产用水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理达标后，排入市政污水管网，最终进入南安市污水处理厂；雨水排入区域市政雨水管网。项目废水的排放及处置情况见表 4-1、废水治理工艺流程见图 4-1。

表 4-1 项目废水排放及处置情况一览表

类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	监测点位	排放去向
生产用水	冷却回流 机用水	SS	不排 放	0	/	/	循环使用，不外 排
	水帘除尘 柜、喷淋 塔用水						
生活 污水	职工日常 生活	pH、氨氮、 SS、COD、 BOD ₅	间断	2.34 t/d	化粪池	/	排入南安市污水 处理厂进一步处 理

图 4-1 废水处理工艺流程图

4.1.2 废气

项目废气主要为焊接烟尘，喷砂粉尘，喷漆、干燥废气，熔融、成型废气。焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过 1 根 15 米高的排气筒（DA001）排放；设置了独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气通过“水帘除尘柜+喷淋塔+活性炭吸附装置”处理，经 1 根 15 米高的排气筒（DA002）排放；生产时关闭车间门窗，塑料米熔融、成型废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理后，经 1 根 15 米高的排气筒（DA003）排放。项目废气排放及治理情况见表 4-2，废气治理工艺流程见图 4-2，废气处理设施现状见图 4-3。

表 4-2 项目废气排放及治理情况一览表

名称	来源	污染物种类	排放方式	治理设施	工艺	排气筒高度	废气量	排放去向	监测点位
焊接烟尘	焊接工序	颗粒物	无组织	/	/	/	/	大气环境	厂界上风向、下风向
喷砂粉尘	喷砂工序	颗粒物	有组织	袋式除尘装置	喷砂粉尘→袋式除尘装置→排气筒	15m	5500 m ³ /h	大气环境	处理设施出口 (◎1)
喷漆、干燥废气	喷漆、干燥工序	颗粒物、非甲烷总烃	有组织	“水帘除尘柜+喷淋塔+活性炭吸附”装置	喷漆、干燥废气→“水帘除尘柜+喷淋塔+活性炭吸附”装置→排气筒	15m	19000 m ³ /h	大气环境	处理设施进口 (◎2-1)、出口 (◎2-2)
熔融、成型废气	熔融、成型工序	非甲烷总烃	有组织	活性炭吸附装置	熔融、成型废气→活性炭吸附装置→排气筒	15m	4500 m ³ /h	大气环境	处理设施进口 (◎3-1)、出口 (◎3-2)

图 4-2 废气处理工艺流程图

图 4-3 废气处理设施现状图

4.1.3 噪声

项目噪声来源主要为运营期间生产设备运行时产生的机械噪声，采取加强设备日常维护、加装减震垫及采取厂房隔声的措施，来减小噪声排放。项目噪声排放及治理情况见表 4-3。

表 4-3 项目噪声排放及治理情况一览表

序号	设备名称	数量	源强	治理设施
1	熔融挤出机	1 台	70 dB(A)	车间隔声、减振
2	成型机	3 台	70 dB(A)	车间隔声、减振
3	钻孔机	1 台	70 dB(A)	车间隔声、减振
4	冷却回流机	1 台	80 dB(A)	减振
5	数控切割机	1 台	75 dB(A)	车间隔声、减振
6	铣床	1 台	75 dB(A)	车间隔声、减振
7	镗床	1 台	75 dB(A)	车间隔声、减振
8	卧式铣头机	1 台	75 dB(A)	车间隔声、减振
9	龙门铣床	2 台	75 dB(A)	车间隔声、减振
10	大梁校正仪	1 台	65 dB(A)	车间隔声、减振
11	手工弧焊机	2 台	65 dB(A)	车间隔声、减振
12	工业电焊机	6 台	65 dB(A)	车间隔声、减振
13	抛丸机	2 台	80 dB(A)	车间隔声、减振
14	喷漆房（含晾干）	1 间	65 dB(A)	车间隔声、减振

4.1.4 固体废物

项目已单独设置了危废暂存间，生产车间内设置了一般固废贮存场所，生活垃圾则设置了垃圾桶。根据验收期间的现场调查，调试期间本项目固体废物实际产生情况详见表 4-4，危废暂存间现状见图 4-4。

表 4-4 项目固体废物产排及治理情况一览表

名称	产生量	处置量	性质	处置方式	备注
----	-----	-----	----	------	----

钢铁边角料	4t	4t	一般工业固废	集中收集后，暂存在一般固废贮存场所，并定期委托有关单位处置	目前部分已委托转运处置，部分暂存在一般固废贮存场所
尘渣	0	0	一般工业固废		调试期间尚无该废物产生
污泥	0	0	一般工业固废		调试期间尚无该废物产生
废活性炭	0	0	危险废物	集中收集后，暂存于危废暂存间，并委托有相关危废处置资质的单位进行处置	调试期间尚无该废物产生
空桶	8kg	8kg	/	集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期由原生产厂家回收利用	目前暂存在一般固废贮存场所
生活垃圾	500kg	500kg	生活垃圾	集中收集后，由环卫部门统一清运	每日清运

4.2 其他环保设施

项目厂区内地面进行了硬化处理，水性漆存放点、危废暂存间采取了防渗漏措施，加强了防渗防漏管理。设置了3个废气排放口，预留了方便取样的监测孔；废水排放依托厂区内现有化粪池及排放口，不另行设置废水排放口。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

(1) 环保设施投资

项目实际环保设施投资见表4-5。

表4-5 项目环保投资一览表

序号	项目	环保工程内容	环保投资（万元）
1	生活污水	化粪池1个、污水管道	0（厂区原有设施）
2	废气	集气装置、袋式除尘装置、水帘除尘柜、喷淋塔、活性炭吸附装置、排气筒	16
3	噪声	减震、降噪	0.2
4	固体废物	垃圾筒、一般固废贮存间、危废暂存间	0.8
5	防渗漏措施	防渗、防漏处理	1

(2) 环保设施“三同时”落实情况

根据现场踏勘，项目废水、废气、噪声、固废等环保设施均已配套完善，基本符合“三同时”要求，环保设施“三同时”落实情况见表4-6。

表4-6 项目环保设施“三同时”落实情况一览表

项目	环保设施环评设计情况	实际建设情况	落实情况
废水	无生产废水，生活污水经化粪池处理后，排入市政污水管网，最终进入南安市污水处理厂	生产用水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理达标后，排入市政污水管网，最终进入南安市污水处理厂	已落实
废气	焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过1根15米高的排气筒（DA001）排放；设置独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气收集后通过“过滤棉+活性炭吸附装置”处理，经1根15米高的排气筒（DA002）排放；建设封闭的塑料米熔融、成型环境（生产时关闭门窗，出入口设置软帘），有机废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理，并汇同经“袋式除尘装置”处理后的破碎粉尘，通过同1根15米高的排气筒（DA003）排放	焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过1根15米高的排气筒（DA001）排放；设置了独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气通过“水帘除尘柜+喷淋塔+活性炭吸附装置”处理，经1根15米高的排气筒（DA002）排放；生产时关闭车间门窗，塑料米熔融、成型废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理后，经1根15米高的排气筒（DA003）排放	已落实
噪声	减震、降噪	采取了厂房隔声、加装减震垫措施	已落实
固废	设置垃圾桶，一般固废暂存间，危废暂存间	车间内设置了生活垃圾收集桶，生活垃圾集中收集后，由当地环卫部门统一清运；钢铁边角料、尘渣、污泥集中收集后，暂存于一般固废暂存场，定期委托有关单位处置；建设了危废暂存间，废活性炭集中收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质的单位进行转运处置；水性漆空桶分类、分区暂存于一般固废暂存间，定期由原生产厂家回收利用	已落实
其他	水性漆存放点、危废暂存间设置围堰，并采取防渗措施	厂区内地面进行了硬化处理，水性漆存放点、危废暂存间采取了防渗漏措施，加强了防渗防漏管理	已落实

5、建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

项目环评报告表内的主要结论与建议见表 5-1。

表 5-1 项目环境影响报告表的主要结论及建议一览表

项目	环评报告表中的主要结论与建议
废水	项目无生产废水，职工生活污水经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准（其中氨氮达《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准）及南安市污水处理厂进水水质要求后，通过市政污水管网纳入南安市污水处理厂进行处理，污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级(A)标准。项目废水达标排放，对周围环境影响不大。
废气	项目焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过 1 根 15 米高的排气筒（DA001）排放；设置独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气收集后通过“过滤棉+活性炭吸附装置”处理，经 1 根 15 米高的排气筒（DA002）排放；建设封闭的塑料米熔融、成型环境（生产时关闭门窗，出入口设置软帘），有机废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理，并汇同经“袋式除尘装置”处理后的破碎粉尘，通过同 1 根 15 米高的排气筒（DA003）排放。塑化成型工序（熔融、成型）废气、塑料边角料破碎工序废气排放可达《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 标准，喷漆、自然干燥工序产生的有机废气排放可达《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）表 1 标准，喷漆工序产生的漆雾、喷砂工序产生的粉尘排放可达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；有机废气无组织排放可达《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）及 GB37822-2019《挥发性有机物无组织排放控制标准》中附录 A 的表 A.1 的限值要求，颗粒物无组织排放可达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织限值要求。项目废气均可达标排放，对周围大气环境影响不大。
噪声	项目正常生产运营时，厂界噪声排放可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准，项目正常生产噪声可达标排放，对周围声环境影响不大。
固体废物	项目车间内应设置生活垃圾收集桶，生活垃圾集中收集后，由当地环卫部门统一清运；设置一般固废暂存场所，钢铁边角料、尘渣、废过滤棉集中收集后，暂存于一般固废暂存场，定期委托有关单位处置；建设危废暂存间，废活性炭集中收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质的单位进行转运处置；水性漆空桶分类、分区暂存于一般固废暂存间，定期由原生产厂家回收利用。一般工业固体废物贮存、处置参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）执行；危险废物贮存、处置参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中相关要求执行，2023 年 7 月 1 日起，危险废物贮存、管理参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）执行。项目固体废物可得到妥善处置，不会对周边环境造成二次污染。

5.2 审批部门审批决定

泉州筑友环保机械制造有限公司：

你单位报送的由深圳市博朗环境技术有限公司编制的《泉州筑友环保机械制造有限公司年产压滤机 200 台项目环境影响报告表》收悉，根据《中华人民共和国环境影

响评价法》第二十二条及你单位的申请，我局组织人员现场勘察，经研究，形成意见如下：

一、根据该项目环境影响评价结论、现场勘察意见，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局原则同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。经批复后的报告表及其批复仅作为项目施工及运营期间环境保护管理依据。

项目位于南安市成功街 2202 号（象山工业区），租赁建筑面积 5632.53 平方米，总投资 300 万元，年产压滤机（非 X-1 型箱式压滤机、非电解金属锰一次压滤用压滤机）200 台，主要建设内容、工艺、生产设备及型号以报告表核定为准，不涉及电镀工艺。

二、项目在实施过程中，应根据报告表提出的措施要求，切实有效做好各污染防治工作，确保各类污染物稳定达标排放。相关污染物排放及管理要求以报告表提出的执行标准为准，同时，应重点做好以下工作。

1. 厂区应配套建设污水处理设施，实行雨污分流，收集管网应达到防雨、防溢流、防渗漏的要求。项目冷却水循环使用，不得外排；生活污水经处理符合入网水质标准后方可排入市政管网，由区域污水处理厂统一处理。

2. 生产过程中应采取有效措施防止生产废气污染，配套符合技术标准的废气收集处理设施及排气筒，并规范化排放口建设，严格控制废气无组织排放。有机废气处理设施应及时更换活性炭，并做好台账登记，确保处理效率达标。

塑化成型及边角料破碎产生的有组织废气执行 GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》表 4 标准；喷漆及干燥产生的有组织挥发性有机物执行 DB35/1783-2018《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》表 1 标准；无组织挥发性有机物执行 DB35/1783-2018《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》表 3 及表 4 标准；厂区内挥发性有机物监控点执行 GB37822-2019《挥发性有机物无组织排放控制标准》表 A.1 限值要求；其余工艺产生的颗粒物排放执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 二级标准。

3. 合理生产布局，生产设备在安装过程中，应进行消声防振处理，使用过程中，应采取有效措施防止噪声、振动污染。

项目夜间不生产，厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》2类标准。

4.按照“减量化、无害化、资源化”原则，对固体废物进行分类收集、贮存、处理和处置，规范建立固体废物管理台账，加强全过程规范化管理，确保不造成二次污染。落实危险废物规范化管理要求，规范建设危险废物暂存场所，危险废物应严格按照 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及修改单相关要求收集、贮存、处置。一般固废集中收集后无害化处理，贮存场应满足 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》有关要求，严禁随意倾倒、弃置。生活垃圾由环卫部门定期清理。

5.VOCs 从福建省昌德胶业科技有限公司减排量中调剂 0.608 吨/年。你单位应严格履行承诺，规划实施时，应无条件配合政府搬迁。

三、你单位应严格执行环保“三同时”制度，项目建成后应按程序组织开展竣工环保验收，验收合格后方可正式投入生产运营；及时申报排污许可证，依法持证排污。严格按《企业事业单位环境信息公开办法》等有关规定要求，做好环境信息公开工作，及时妥善处理周边民众环境诉求。

你单位应严格控制用地范围，不得超出核定的地界范围。项目开工建设、运营如涉及其他部门审批管理要求的，应按有关程序及时间节点完成手续报批。本环评批复后，项目性质、生产规模、工艺、建设地点等发生重大变动应重新报批环评审批手续。涉及相关国家、行业标准规范变更、替代，从其规定。

四、项目环保“三同时”监督检查工作及日常监督管理工作由泉州市南安生态环境保护综合执法大队负责。

泉州市生态环境局

2023年6月27日

6、验收执行标准

项目竣工环保验收污染物排放执行标准见表 6-1。

表 6-1 项目验收执行标准一览表

项目	验收执行标准	标准要求		
		污染物	限值	
废水	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准(其中氨氮达《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准)及南安市污水处理厂进水水质要求	pH	6-9	
		COD _{Cr}	300 mg/L	
		BOD ₅	150 mg/L	
		SS	200 mg/L	
		NH ₃ -N	30 mg/L	
废气	喷砂废气 DA001	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准要求	颗粒物 120 mg/m ³ 、3.5kg/h	
	涂装废气 DA002	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准要求	颗粒物 120 mg/m ³ 、3.5kg/h	
		《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表 1 中其他行业标准要求	非甲烷总烃 60 mg/m ³ 、2.5kg/h	
	合成树脂废气 DA003	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 标准要求	非甲烷总烃 100 mg/m ³	
	无组织	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表 3、表 4 无组织限值及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)中附录 A 的表 A.1 的限值要求	非甲烷总烃	厂区内 1h 平均浓度: 8 mg/m ³ , 任意一次浓度: 30 mg/m ³ ; 企业边界污染物监控点: ≤2 mg/m ³
		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织标准要求	颗粒物	边界污染物监控点: ≤1.0 mg/m ³
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准	等效 A 声级	昼间≤60dBA, 夜间≤50dBA	
固废	生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运; 一般工业固体废物贮存、处置参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)执行; 危险废物贮存、管理参照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)执行			
总量控制	VOCs≤0.608t/a			

7、验收监测内容

建设单位委托福建守真检测技术有限公司对本项目废气、噪声进行验收监测。

7.1 废气

本项目废气监测内容见表 7-1。

表 7-1 项目废气监测内容一览表

类别	监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
有组织	喷砂废气 (DA001) 处理设施出口 (◎1)	颗粒物	3 次/天	2 天
	涂装废气 (DA002) 处理设施进口 (◎2-1)、出口 (◎2-2)	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天	2 天
	合成树脂废气 (DA003) 处理设施进口 (◎3-1)、出口 (◎3-2)	非甲烷总烃	3 次/天	2 天
无组织	厂界上风向 (○1), 下风向 (○2、○3、○4)	非甲烷总烃、颗粒物	4 次/天	2 天
	厂区车间内监控点位 (○5、○6、○7)	非甲烷总烃	4 次/天	2 天

7.2 噪声

本项目厂界噪声及敏感目标声环境监测内容见表 7-2。

表 7-2 项目厂界噪声及敏感目标声环境监测内容一览表

监测点位名称	监测因子	监测频次	监测周期
厂界西侧 (▲1)	Leq	昼间: 1 次/点/天	2 天
厂界北侧 (▲2)			
厂界东侧 (▲3)			
厂界南侧 (▲4)			
象山社区 (△5)			

8、质量保证及质量控制

9、验收监测结果

9.1 生产工况

本次验收监测期间主体工程工况稳定, 环保设施运行正常, 2023 年 11 月 1 日~2023 年 11 月 2 日验收监测期间生产负荷约为 85%。

9.2.3 污染物排放总量核算

根据各排污口的流量和监测浓度，计算本项目主要污染物排放总量，详见表 9-5。

表 9-5 项目主要污染物排放总量核算一览表

类别	污染因子	排放总量	总量控制指标	符合性评价
废气	非甲烷总烃	0.33397t/a	0.608t/a	符合
	颗粒物	1.58472t/a	/	/

10、验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

根据监测数据分析，项目喷淋塔对喷漆颗粒物的处理效率两天分别为：63.4%、61.6%，活性炭吸附装置对喷漆工序非甲烷总烃的处理效率两天分别为：58.8%、60.3%，活性炭吸附装置对合成树脂废气中非甲烷总烃的处理效率两天分别为：54.8%、52.9%；喷砂废气因袋式除尘装置结构问题，无法采进口样，无法分析其处理效率，水帘除尘柜因结构问题，无法采进口样，无法分析其处理效率。

10.1.2 污染物排放监测结果

(1) 废水

本项目雨、污水采用分流制。生产用水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理后，排入市政污水管网，最终进入南安市污水处理厂；雨水排入区域市政雨水管网。

(2) 废气

验收监测期间，喷砂废气(DA001)中颗粒物最大排放浓度两天分别为 28.8mg/m³、27.2mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.16kg/h、0.149kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准要求；涂装废气(DA002)中颗粒物最大排放浓度两天分别为 29.8mg/m³、28.3mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.566kg/h、0.542kg/h，非甲烷总烃最大排放浓度两天分别为 5.21mg/m³、6.51mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.099kg/h、0.124kg/h，符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表 1 中其他行业标准要求及《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准要求；合成树脂废气(DA003)中非甲烷总烃最大排放浓度两天分别为 5.48mg/m³、6.48mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.029kg/h、0.034kg/h，符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 标准要求，有组织废气达标排放。

验收监测期间，非甲烷总烃厂区内最大浓度两天分别为 1.88mg/m³、1.76mg/m³，厂界最大浓度两天分别为 1.52mg/m³、1.88mg/m³；颗粒物厂界最大浓度两天分别为 0.252mg/m³、0.264mg/m³。项目有机废气无组织废气排放符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中附录 A 的表 A.1 的限值要求；颗粒物无组织排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织限值要求，项目无组织废气达标排放。

（3）噪声

验收监测期间，项目昼间厂界噪声最大值两天分别为 58dB(A)、59dB(A)，厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准，项目厂界噪声达标排放。

（4）固废

项目车间内设置了生活垃圾收集桶，生活垃圾集中收集后，由当地环卫部门统一清运；钢铁边角料、尘渣、污泥集中收集后，暂存于一般固废暂存场，定期委托有关单位处置；建设了危废暂存间，废活性炭集中收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质的单位进行转运处置；水性漆空桶分类、分区暂存于一般固废暂存间，定期由原生产厂家回收利用。

10.2 工程建设对环境的影响

根据验收监测结果分析，项目废水、废气、噪声均达标排放，固体废物均妥善处理，敏感目标象山社区处噪声两天分别为 47dB(A)、49dB(A)，声环境功能符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区标准，因此工程建设对周围环境影响较小。

泉州筑友环保机械制造有限公司

2023 年 11 月 15 日

第二部分

项目竣工环境保护验收意见

年产压滤机 200 台项目竣工环境保护验收意见

2023 年 11 月 17 日，泉州筑友环保机械制造有限公司根据《年产压滤机 200 台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及《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》等对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

泉州筑友环保机械制造有限公司年产压滤机 200 台项目位于福建省泉州市南安市成功街 2202 号。项目总体投资 300 万元，主要从事压滤机的生产加工，生产规模为：年产压滤机 200 台，共有熔融挤出机 1 台、成型机 3 台、钻孔机 1 台、冷却回流机 1 台、数控切割机 1 台、铣床 1 台、镗床 1 台、卧式铣头机 1 台、龙门铣床 2 台、大梁校正仪 1 台、手工弧焊机 2 台、工业电焊机 6 台、抛丸机 2 台、喷漆房（含晾干）1 间，并配套了化粪池、集气装置、袋式除尘装置、水帘除尘柜、喷淋塔、活性炭吸附装置、排气筒、垃圾桶、一般固废暂存场所、危废暂存间等环保设施，采取了减震降噪，防渗防漏等措施。各环保设施均已配套完善，可以稳定、正常运行。

（二）建设过程及环保审批情况

深圳市博朗环境技术有限公司于 2023 年 5 月编制完成了《年产压滤机 200 台项目环境影响报告表》，并于 2023 年 6 月 27 日通过了泉州市生态环境局的审批，编号：泉南环评【2023】表 121 号。

项目于 2023 年 7 月 1 日开工建设，在 2023 年 9 月 21 日工程竣工，2023 年 9 月 21 日~2023 年 11 月 14 日期间进行了调试。根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》规定，本项目实行登记管理。建设单位已在全国排污许可证管理信息平台填报了排污登记表，登记编号：91350583MA32QBXE0L001X。项目从立项至调试过程中无环境投诉、违反或处罚记录等。

（三）投资情况

项目实际建设总投资 300 万元，其中实际环保投资 18 万元，占总投资的 6%。

（四）验收范围

依据《年产压滤机 200 台项目环境影响报告表》及其批复，对项目的建设性质、地点、生产工艺设备、污染防治措施、工程建设内容等进行验收，验收规模为：年产压滤机 200 台。

二、工程变动情况

项目建设内容、生产规模、原辅材料消耗量、能源消耗量与环评要求基本相符，无变动情况，采用“水帘除尘柜+喷淋塔”代替“过滤棉”来处理喷漆废气中含有的颗粒物，其处理效率更高，“水帘除尘柜+喷淋塔”用水循环使用，不外排，不会新增废水；项目塑料边角料可直接再次利用，无需破碎，因此无破碎粉尘产生，不设置“袋式除尘装置”。

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），项目建设的地点、规模、工艺等均未发生重大变化，与环评相比对环境的影响没有加重，可以判定项目基本未发生变动，未构成重大变动，可纳入竣工环保验收，符合验收要求。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目生产用水循环使用，不外排；外排废水均为生活污水，主要污染因子为：pH、氨氮、SS、COD、BOD₅；生活污水经厂区内化粪池预处理达标后排入南安市污水处理厂处理；雨水排入区域雨水管网。

（二）废气

项目废气主要为焊接烟尘，喷砂粉尘，喷漆、干燥废气，熔融、成型废气。污染因子主要为：颗粒物、非甲烷总烃。焊接烟尘以无组织形式直接排放；喷砂粉尘经“袋式除尘装置”处理后，通过 1 根 15 米高的排气筒（DA001）排放；设置了独立、封闭的喷漆房，喷漆、干燥废气通过“水帘除尘柜+喷淋塔+活性炭吸附装置”处理，经 1 根 15 米高的排气筒（DA002）排放；生产时关闭车间门窗，塑料米熔融、成型废气收集后通过“活性炭吸附装置”处理后，经 1 根 15 米

高的排气筒（DA003）排放。

（三）噪声

项目噪声来源主要为运营期间生产设备运行时产生的机械噪声，采取加强设备日常维护及加装减震垫的措施，来减小噪声排放。

（四）固体废物

项目车间内设置了生活垃圾收集桶，生活垃圾集中收集后，由当地环卫部门统一清运；钢铁边角料、尘渣、污泥集中收集后，暂存于一般固废暂存场，定期委托有关单位处置；建设了危废暂存间，废活性炭集中收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质的单位进行转运处置；水性漆空桶分类、分区暂存于一般固废暂存间，定期由原生产厂家回收利用。

（五）其他环境保护设施

项目厂区内地面进行了硬化处理，水性漆存放点、危废暂存间采取了防渗漏措施，加强了防渗防漏管理。设置了3个废气排放口，预留了方便取样的监测孔；废水排放依托厂区内现有化粪池及排放口，不另行设置废水排放口。

四、环境保护设施调试效果

（一）环保设施处理效率

根据监测数据分析，项目喷淋塔对喷漆颗粒物的处理效率两天分别为：63.4%、61.6%，活性炭吸附装置对喷漆工序非甲烷总烃的处理效率两天分别为：58.8%、60.3%，活性炭吸附装置对合成树脂废气中非甲烷总烃的处理效率两天分别为：54.8%、52.9%；喷砂废气因袋式除尘装置结构问题，无法采进口样，无法分析其处理效率，水帘除尘柜因结构问题，无法采进口样，无法分析其处理效率。

（二）污染物排放情况

1、废水

本项目雨、污水采用分流制。生产用水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理后，排入市政污水管网，最终进入南安市污水处理厂；雨水排入区域市政雨水管网。

2、废气

验收监测期间，喷砂废气（DA001）中颗粒物最大排放浓度两天分别为 28.8mg/m³、27.2mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.16kg/h、0.149kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准要求；涂装废气（DA002）中颗粒物最大排放浓度两天分别为 29.8mg/m³、28.3mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.566kg/h、0.542kg/h，非甲烷总烃最大排放浓度两天分别为 5.21mg/m³、6.51mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.099kg/h、0.124kg/h，符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）表 1 中其他行业标准要求及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准要求；合成树脂废气（DA003）中非甲烷总烃最大排放浓度两天分别为 5.48mg/m³、6.48mg/m³，最大排放速率两天分别为 0.029kg/h、0.034kg/h，符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 标准要求，有组织废气达标排放。

验收监测期间，非甲烷总烃厂区内最大浓度两天分别为 1.88mg/m³、1.76mg/m³，厂界最大浓度两天分别为 1.52mg/m³、1.88mg/m³；颗粒物厂界最大浓度两天分别为 0.252mg/m³、0.264mg/m³。项目有机废气无组织废气排放符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中附录 A 的表 A.1 的限值要求；颗粒物无组织排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织限值要求，项目无组织废气达标排放。

3、厂界噪声

验收监测期间，项目昼间厂界噪声最大值两天分别为 58dB(A)、59dB(A)，厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准，项目厂界噪声达标排放。

4、固体废物

项目车间内设置了生活垃圾收集桶，生活垃圾集中收集后，由当地环卫部门统一清运；钢铁边角料、尘渣、污泥集中收集后，暂存于一般固废暂存场，定期委托有关单位处置；建设了危废暂存间，废活性炭集中收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质的单位进行转运处置；水性漆空桶分类、分区暂存于一般固废暂

存间，定期由原生产厂家回收利用。

五、工程建设对环境的影响

根据验收监测结果分析，项目废水、废气、噪声均达标排放，固体废物均妥善处置，敏感目标象山社区处噪声两天分别为 47dB(A)、49dB(A)，声环境功能符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)2 类区标准，因此工程建设对周围环境影响较小。

六、验收结论

经现场检查、审阅有关资料，并认真讨论后，验收组认为泉州筑友环保机械制造有限公司年产压滤机 200 台项目基本落实环保“三同时”制度，以及环评和批复中提出的各项污染防治措施，各类污染物的排放浓度符合验收执行标准限值要求，验收资料基本齐全，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条所列验收不合格的情形，符合竣工环保验收条件，同意项目竣工环境保护验收合格。

七、后续要求

应健全现有的环保管理制度，加强工作人员的安全防范以及环境保护意识。

八、验收人员信息

验收人员信息附后。

泉州筑友环保机械制造有限公司

2023 年 11 月 17 日

第三部分

其他需要说明事项

年产压滤机 200 台项目竣工环境保护验收

其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017] 4 号）的相关要求及规定，验收报告由验收监测报告、验收意见和其他需要说明的事项三部分组成。“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告表（表）及其审批部门审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护措施的实施情况及整改工作情况等，现将需要说明的具体内容和要求梳理如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

深圳市博朗环境技术有限公司于 2023 年 5 月编制完成了《年产压滤机 200 台项目环境影响报告表》，并于 2023 年 6 月 27 日通过了泉州市生态环境局的审批，编号：泉南环评【2023】表 121 号。

1.2 施工简况

项目与工程配套的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017] 4 号）和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）的有关规定，本公司收集了相关资料，并对该项目进行现场勘查，了解工程概况和周边区域环境特点，明确有关环境保护要求，制定验收初步工作方案。验收监测工作自查阶段，本公司对环保手续履行情况、项目建设情况、环境保护设施建设情况进行自查，在此基础上确定验收范围并制定了监测方案，由福建守真检测技术有限公司于 2023 年 11 月 1 日~2023 年 11 月 2 日对本项目进行了环保竣工验收监测。本公司根据验收监测工况记录结果分析、质控数据分析和监测结果分析与评价，于 2023 年 11 月完成了《年产压滤机 200 台项目竣工环境保护验收监测报告》的编制。

2023 年 11 月 17 日本公司组织召开验收会，本次验收为企业自主验收。验收小组以书面形式对验收报告提出验收意见，同意本项目竣工环境保护验收合格。

1.4 公众反馈意见及处理情况

本项目在设计、施工和验收期间未收到公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的实施情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护措施主要为环境管理，实施情况如下：

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

项目由本公司筹建，项目的运营管理工作由本公司负责，项目未单独设置环境管理机构，由公司经理负责制下设兼职环境管理员 1 人，负责日常管理。

(2) 环境监测计划

本公司将定期对废气、噪声进行监测，并保存监测数据，做好台账。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域削减及落后产能。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

根据《年产压滤机 200 台项目环境影响报告表》，项目需分别以喷漆房、熔融成型生产单元为起点各设置 50m 的卫生防护距离。根据现场踏勘，项目卫生防护距离内主要为他人工业企业，没有环境敏感目标，可以满足卫生防护距离要求。

2.3 其他措施落实情况

本项目在验收阶段，委托福建守真检测技术有限公司进行监测，监测结果均为达到要求标准限值。在后续运营过程中本公司将定期开展环境监测。

3 整改工作情况

项目的整改工作主要在提出验收意见后，具体整改内容见表 3-1。

表 3-1 项目整改工作情况一览表

整改环节	整改内容	整改时间	整改效果
提出验收意见后	应进一步健全现有的环保管理制度，加强工作人员的安全防范以及环境保护意识。	2023.11.17~2023.11.18	已按要求进一步健全现有的环保管理制度，加强工作人员的安全防范以及环境保护意识。

