**四川金信源商贸有限公司砂石加工场项目**

**竣工环境保护验收意见**

2018年7月14日，四川金信源商贸有限公司在苍溪县陵江镇金斗村二村民小组主持召开了四川金信源商贸有限公司砂石加工场项目竣工环境保护验收会。参加会议的有建设单位四川金信源商贸有限公司、验收检测报告编制单位四川恒宇环境节能检测有限公司等单位的代表和特邀环保专家，会议成立了验收组（名单附后）。验收组会前进行了现场检查，在会上听取了建设单位对该项目在建设中执行环境影响评价和环保“三同时”制度情况的汇报，验收检测报告编制单位关于该项目竣工环境保护验收监测的汇报，认真核实了有关资料，详细询问了项目建设过程中环境保护措施落实情况。经认真讨论，形成如下验收意见：

**一、工程建设基本情况**

本项目位于苍溪县陵江镇金斗村二村民小组（现三、四组），总占地面积为35000平方米。项目北侧约300m为居民住户；南面3000m为嘉陵江；东面为停产的四川钧燕建材有限公司厂区；西面为农田。对居民的饮用水影响较小，未在水源保护地等敏感位置，离居民较远。本项目设计能力产砂（ф0-0.63mm）2万吨/年，产石（ф0.63mm以上）4万吨/年，全年工作180天。总投资1000万元，其中环保投资69万元，占总投资的6.9%。项目主要污染因子是噪声、废气、废水、固废。目前该项目主体设施和与之配套的环境保护设施运行正常。项目于2017年12月完成了《四川金信源商贸有限公司砂石加工场项目》建设项目环境影响报告表，2018年1月由苍溪县环境保护局以（苍环审批[2018]4号）《关于四川金信源商贸有限公司砂石加工场项目环境影响报告表的批复》对该环评报告表进行了审查批复。

1. **工程变动情况**

项目工程情况基本未改变。

**三、项目环保设施及措施落实情况**

项目配套的环保设施及措施已基本按环评要求建成和落实。建成的环保设施及采取的环保措施主要有：

**1、废气**

本项目废气主要是堆场粉尘，制砂和碎石生产线粉尘，装卸及运输粉尘，汽车尾气和食堂油烟。

（1）堆场粉尘

堆场设喷水设施，洒水降尘，同时用防尘网遮盖。

（2）制砂和碎石生产线粉尘

在制砂和碎石生产线每台设备的入料口和出料口各设置1个喷淋装置，水降尘，同时输送带密闭输送，并建设了封闭厂房，实行封闭作业，降低粉尘。

（3）装卸及运输粉尘

通过在装卸作业过程采取洒水抑尘，同时降低物料落差，同时在产品进行运输的过程中，采用篷布遮挡，密闭运输。汽车在厂区行驶时限速行驶，不允许汽车超载，同时道路用碎石硬化，定时对道路洒水和清扫。

（4）汽车尾气和食堂油烟

汽车尾气：汽车在运输过程中会有少量的尾气排放，对周围环境影响小。

食堂油烟：本项目约23人用餐，油烟经净化器处理后，油烟排放量较小，少量油烟经大气稀释扩散，对周围环境影响较小。

**2、废水**

（1）生活废水

生活污水经化粪池（5m3）处理后用作农肥，不外排，已与陵江镇金斗村村民委员会签订农肥接收协议。

（2）生产废水

在生产过程中，采用湿法破碎、冲洗破碎砂石、传送砂石料等工序都需要用 水，产生的废水经三级沉淀池沉淀后循环使用，不外排。喷淋及洒水降尘废水，由于用量较小，经自然蒸发，无废水产生。

**3、噪声**

本项目噪声主要为破碎机、筛分机等机械噪声，噪声强度为60~110dB（A），设备均位于室内，生产区周边设有隔音挡板，可有效降低噪音。设备选用先进的噪音低、震动小的生产设备，安装时采取台基减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施；设备定期维护，以防设备故障形成的非正常生产噪声；进入车辆严禁鸣号，进入厂区低速行驶；应合理安排和控制作业时间，尽量减少高噪声设备同时运转。

**4、固废**

项目固体废弃物主要为员工生活垃圾、沉淀池产生的泥砂、维修产生的废机油、抹布。生活垃圾收集后，由环卫部门统一清运处理；沉淀池底泥经暂存、干化后作为产品出售。设备维修产生的废机油、抹布属危险废物，由广元市众鑫环保科技有限公司进行处置，不得随意丢弃。

1. **验收监测结果**

根据四川恒宇环境节能检测有限公司《四川金信源商贸有限公司砂石加工场项目竣工环境保护验收监测报告》川恒验检字（2018）第086WT02号监测结果如下：

1、废气监测结果

项目监测期间，废气监测结果均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放标准。

2、噪声监测结果

项目监测期间，噪声监测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类标准。

**五、环境保护管理检查结果**

1、本项目的废水环保设施三级沉淀池已建成。

2、四川金信源商贸有限公司砂石加工场项目环境保护管理制度不健全。

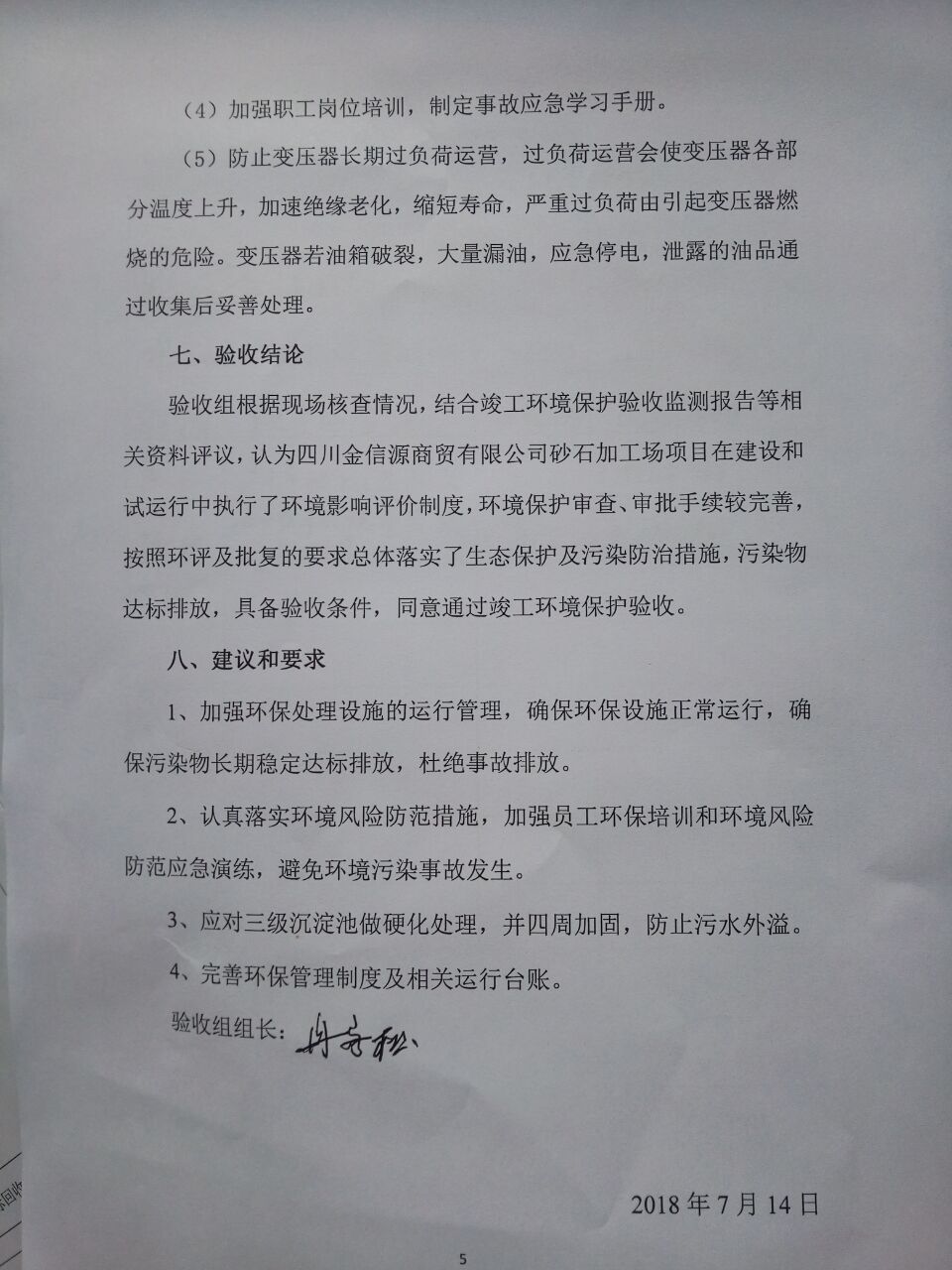
**六、环境风险防范措施**

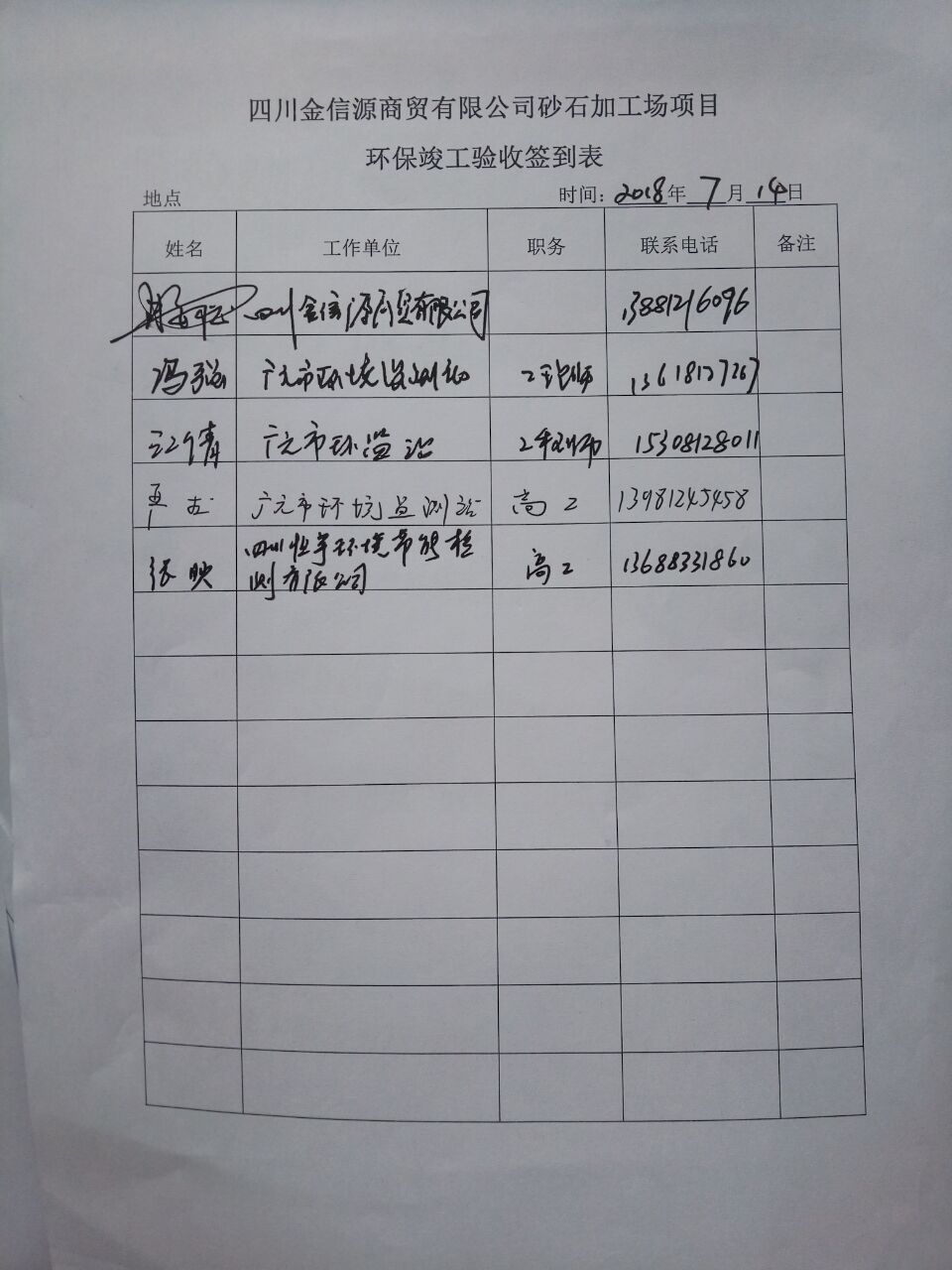
本项目的环境风险事故主要为沉淀池事故状态下，废水直接外排入地表水体，对水体造成污染，还有变压器油泄露可能会导致火灾风险。具体措施如下：

（1）加强对三级沉淀池的清掏，保证其由足够的容积对生产废水进行收集和处理；

（2）对三级沉淀池进行常规检查，对存在的问题进行及时整改，确保其正常运行，避免生产废水直接外排入地表水体。

（3）企业应成立应急救援指挥领导小组。负责制定事故应急预案、检查监督事故预防措施及应急救援的准备工作。

****

****