高端凿岩机具生产线搬迁及智能化升级改造项目竣工环境保护验收监测报告表验收意见

根据《高端凿岩机具生产线搬迁及智能化升级改造项目》，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、本项目的环境影响评价报告表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

1、建设地点、规模、主要建设内容

项目名称：高端凿岩机具生产线搬迁及智能化升级改造项目

建设性质：改扩建

建设地点：贵州省贵阳市小河经开区开发大道198号雪中情电器制造有限责任公司标准厂房

投资总额：总投资2110万元，其中环保投资15万元。

建设规模：本项目在原有厂房隔壁新增租赁4500平方米标准厂房，新增厂房与现有厂房为同一栋标准厂房，相互接壤，通过隔断隔开，详见附图4。新增厂房原有用途为玻璃厂制造（仅切割组装钢化玻璃，不生产玻璃），本项目入驻之前已搬离，现场为空置厂房无需要改建的内容。

本项目对租用的标准生产厂房进行适应性装修改造及基础设施建设，新建办公区295m^2；公辅设施依托现有，抛丸、喷漆及渗碳炉工序依托现有设备生产，本项目生产环节仅渗碳和抛丸、喷漆依托现有设备，其余内容在本项目进行。新增机加工、淬火（油淬）和回火工序，主要生产设备20台（套)，建成后将新增一条年产15万支钎杆生产线及一条年产30万只钎头生产线，对原有旧设备进行升级换代及智能化改造（对厂区现有老旧设备进行操作系统升级，不能使用的设备购置新设备替换），采用MIS系统进行现场管理。不涉及设备工艺，产品，原辅材料的改变。项目包括主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程。

2、建设过程及环保审批情况

原项目贵州新锐惠沣机械制造有限公司原有二处厂房，最初的一号厂房位于贵阳经济技术开发区开发大道180号，租用贵州弘地祥物业管理有限公司生产厂房（1F）及办公楼第三层进行生产及办公，于2015年7月21日获得环评批复（筑

经开生审〔2015〕第056号），并在2016年9月1日通过验收并取得验收意见（筑经开环验〔2016〕108号）。后来因业务需求，需对一号厂区进行技改，新增喷漆及抛丸工序，于2020年12月16日获得关于《重型凿岩钎杆产业化技术改造新增喷漆及抛丸工程三合一环境影响报告表》的技改环评批复〔筑环表〔2020〕462号），一号厂于2021年3月开始进行技改，同年11月完成验收，2021年6月25日重新申请排污许可证（编号：91520114097982150800 1W）。

后因业务订单增大，一号厂已无空地新增生产设备，公司租用贵阳经济技术开发区开发大道奇瑞产业园配套厂房作为公司二号厂房进行生产，并新建食堂及其附属工程。二号厂房已于2021年8月27日获得关于《高端凿岩机具搬迁扩能改造项目“三合一”环境影响报告表》环评批复（筑环表〔2021〕302号），2021年9月14日取得排污许可证（编号91520114097982150800 2Q）。待二号厂房建设完成后，一号厂房停产并将所有设备搬迁至二号厂房，二号厂已于2023年3月2日委托贵州聚信博创检测技术有限公司进行了机加工部分的验收检测，二号厂房已安装机加工设备，因订单增大，搬入后续设备也无法满足生产需求。因此，公司将原有一号厂房和二号厂房全部直接搬迁至贵阳经济技术开发区开发大道198号雪中情电器制造有限责任公司标准厂房作为公司新厂区生产，原有一号厂房和二号厂房不再使用。项目于2023年7月5日获得关于《高端凿岩机具生产线搬迁及智能化升级改造项目“三合一”环境影响报告表》环评批复〔筑环表〔2023〕147号），于2023年7月28日完成全部厂区设备搬迁。2023年10月25日取得排污许可证（编号91520114097982150800 2Q）。于2024年4月7日完成自主验收。

现因订单增大，现有厂区及设备无法满足生产需求。因此，租用贵州雪中情电器制造有限责任公司标准厂房建设本项目，该厂房在原有厂房隔壁新增租赁4500平方米标准厂房，对租用的标准生产厂房进行适应性装修改造及基础设施建设；新增主要生产设备20台（套)，建成后将新增一条年产15万支钎杆生产线及一条年产30万只钎头生产线，对原有旧设备进行升级换代及智能化改造，采用MIS系统进行现场管理。原有项目不涉及设备工艺，产品，原辅材料的改变。

本项目已于2025年7月编制了《凿岩钎具生产线智能化升级改造及产能扩建项目》，并于2025年10月17日取得审批意见，审批文号为筑环表〔2025〕

180 号。该项目于 2026 年 4 月开工建设，2026 年 6 月建成投入试运行。项目为简化管理，已在排污许可平台上进行重新申请简化管理排污许可证，项目建设单位于 2025 年 11 月 18 日已在全国排污许可证管理信息平台上申请取得由贵阳市生态环境局核发的排污许可证，排污许可证编号为：91520114097982150800 2Q。

3、投资情况：2110万元

4、验收范围

与该建设项目有关的各项环保设施（措施）。

二、工程变动情况

（一）主体工程

环评建设内容：

（1）面积：2144㎡，从国内专业钢厂购买各类中空钢、圆钢，根据顾客所需钎杆长度进行下料，经镦粗机、车床、铣床、钻床、仿形车床进行螺纹部镦粗、车端面、粗车外圆、仿形车螺纹、铣扳柄槽。共设置铣床12台、磨床4台、钻床4台、加工中心设备4台、车床22台、摩擦焊机2台。

（2）人工采用喷枪进行喷漆。喷漆完的工件在喷漆房内进行自然晾干

（3）采用滴注高温裂解工艺进行渗碳，将甲醇作液体渗碳剂直接滴入炉内裂解进行气体渗碳，工件经预热后进入渗碳炉加热至830~870℃进行渗碳处理，随后将渗碳炉出来工件以适当方式冷却，提高工件的力学性能。最常见的淬火方式有水冷淬火、油冷淬火、空冷淬火等，项目采取空冷淬火。共设置回火炉4台、空压机2台、渗碳炉4台

实际建设情况：

（1）面积：2144㎡，从国内专业钢厂购买各类中空钢、圆钢，根据顾客所需钎杆长度进行下料，经镦粗机、车床、铣床、钻床、仿形车床进行螺纹部镦粗、车端面、粗车外圆、仿形车螺纹、铣扳柄槽。共设置铣床10台、磨床4台、钻床4台、加工中心设备5台、车床22台、摩擦焊机2台。设备有较大变化详见表1-3。

（2）喷漆改为半自动化喷漆，喷漆完的工件在喷漆房内进行自然晾干

（3）面积：（780㎡），采用滴注高温裂解工艺进行渗碳，将甲醇作液体渗碳剂直接滴入炉内裂解进行气体渗碳，工件经预热后进入渗碳炉加热至830~870℃进行渗碳处理，随后将渗碳炉出来工件以适当方式冷却，提高工件的

力学性能。最常见的淬火方式有水冷淬火、油冷淬火、空冷淬火等，项目采取空冷淬火。共设置回火炉2台、空压机2台、渗碳炉4台；项目钎头采用一套多用炉生产线（油淬使用淬火炉）。

（二）环保措施

环评建设内容：抛丸、喷漆及渗碳炉工序依托现有设备生产，抛丸工序废气进入现有布袋除尘器（2套）+15m排气筒（DA001、DA002），依托现有设施处置；生活污水经化粪池（10m^3）预处理；场地清洁水经隔油沉淀池（10m^3）处理后循环使用，不外排。

实际建设情况：抛丸、喷漆及渗碳炉工序依托现有设备生产，抛丸工序废气进入现有旋风除尘器+布袋除尘器（2套）+15m排气筒（DA001、DA002），依托现有设施处置；生活污水经2个化粪池（10m^3）预处理后汇入一个排放口排放；场地清洁水经隔油沉淀池（2m^3）处理后循环使用，不外排 对照“污染影响类建设项目重大变动清单”（环办环评函[2020]688号）。项目本次验收范围中建设内容未发生重大变更。

三、环境保护设施建设情况

1、废气污染防治措施

项目废气主要为机加工新增产量产生的粉尘及非甲烷总烃，渗碳炉新增产量产生的非甲烷总烃及甲醇，淬火及回火（油淬部分）产生的油烟（包含非甲烷总烃、颗粒物），抛丸过程新增产量产生的颗粒物，喷漆过程新增产量产生的颗粒物、非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯等。

其中淬火及回火（油淬部分）采用油烟过滤器+15m高排气筒、抛丸采用旋风除尘器＋布袋除尘器（1套）+15m排气筒，喷漆过程采用集气罩（1个）+“喷淋塔+UV光氧净化+活性炭吸附”装置（1套）+15m高排气筒，产生的废气经过处理后以有组织的形式排放，其余工序产生的废气以无组织的形式排放。厂界无组织废气浓度满足《大气污染物排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值。厂内非甲烷总烃浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1厂区内VOCs无组织排放限值。

2、废水污染防治措施

本项目现有厂房排水实行雨污分流制，运营期废水主要为生活污水、冷却水、场地清洁水及喷淋用水。生活污水通过两个化粪池（10m³）处理达标后汇入一个排口排入市政管网，最终进入麻堤河污水处理厂处理，预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，最终进入麻堤河污水处理厂处理；喷淋用水在废气治理设施自带的沉淀池（1m³）中沉淀后可循环往复使用，不外排，喷淋用水损失量 0.5m³/d，定期用新鲜水进行补充；冷却循环水设置循环水池进行循环使用；项目场地不进行冲洗，进行拖把清洁，产生的清洁废水通过隔油沉淀设施处理满足《城市污水再生利用—城市杂用水水质》（GB/T18920-2020）表 1 城市绿化、道路清扫、消 防、建筑施工标准限值后回用于地面清洁。

3、噪声污染防治措施

为进一步减轻项目运行噪声对周围住户和声环境的影响，营运期本项目还需采取以下措施：为了进一步减轻项目运行噪声对周围住户和声环境的影响，营运期本项目还需采取以下措施：①尽量选用低噪声设备，加强设备维护及保养。②高噪声设备尽量安置在单独的隔间内，并对隔间墙壁做好吸声防护。③合理布局生产设备，尽量将设备安置远离厂界。④采取消声、减振和使用隔声等措施，控制噪声声波的传播途径，比如利用建筑物、构筑物来阻隔声波的传播；⑤工作人员严格作业，严禁夜间工作，加强职工环保意识教育、提倡文明生产，防止人为噪声。采取以上措施后噪声达《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）3类标准排放

4、固体废物污染防治措施

项目运营期间产生的生活垃圾：集中收集，定期由环卫部门进行清运处置；机加工产生的边角料及金属粉尘由原材料厂家回收利用：企业收集后交原材料供应商回收利用；废弃包装材料：交由废弃资源回收单位回收处置；布袋除尘器收集的金属颗粒交由废旧物资回收单位回收；产生的危险废物：废机油、废活性炭、废UV光管、废漆桶、废稀释剂桶、废弃防护设施、废漆渣、过期油漆、废切削液、废切削液桶、隔油沉淀池污泥、喷淋塔废水、油烟净化器处理的废油及废淬火油集中收集至危废暂存间暂存，定期交贵州省智孚鑫环保有限公司单位处理。严格执行转移联单制度。

四、环境保护设施调试效果

根据贵州求实检测技术有限公司于2026年7月15日到2026年7月16日现场监测结果:

1、生产工况

本项目阶段性验收监测期间，项目正常运行，环保设施运行正常，基本满足阶段性验收监测要求。

2、废气

验收监测期间，厂内非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A. 1 排放限值。厂界无组织废气颗粒物监测浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297－1996）表2无组织排放限值。项目有组织废气排放口中非甲烷总烃、颗粒物、苯、甲苯、二甲苯均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297- 1996）表 2 二级标准限值。

3、废水

生活污水排放口中所有监测指标浓度满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996 表4 三级标准限值要求；验收监测期间，工业废水中所有监测指标浓度满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T18920-2020）城市绿化、道路清扫、消防、建筑施工标准限值。

4、噪声

验收监测期间，项目厂界噪声监测结果均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类要求。

五、工程建设对环境的影响

本项目废水、废气、噪声、固体废物均通过合理的方式处理达标后排放，根据监测结果，本项目产生的污染物对环境影响较小。

六、企业需要整改的部分

无

七、《验收报告》需要修改和完善的内容

1、按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类项目》完善验收报告。

2、补充完善所有环保设施现场照片。

3、涉及各类池体（地下池体）及防渗等隐蔽工程，项目单位补充情况说明

（加盖公章），并对真实性负责；

4、验收监测期间各类设施情况，验收监测应当在确保主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常的情况下进行，并如实记录监测时的实际工况以及决定或影响工况的关键参数，如实记录能够反映环境保护设施运行状态的主要指标，实际工况情况项目单位补充情况说明（加盖公章），并对真实性负责。

八、验收结论

综上所述，凿岩钎具生产线智能化升级改造及产能扩建项目主体工程立项、设计、施工和试生产过程中，依据国家有关环保政策要求，环保设施执行了与主体工程同时设计、同时施工和同时运行的“三同时”制度，目前各项环保设施运行状况正常。企业基本满足工程竣工环境保护验收条件，经验收组认真讨论，项目在环境保护方面符合竣工验收条件，企业按照意见进行整改，报告按照意见进行修改完善后，同意项目通过竣工环境保护验收。

<table>
<tr>
<td>
</td>
<td>
</td>
</tr>
<tr>
<td>
</td>
<td>
</td>
</tr>
<tr>
<td colspan="2">现场照片</td>
</tr>
</table>

2026年9月20日

凿岩钎具生产线智能化升级改造及产能扩建项目竣工环境保护

验收签到表

2026.9.20

姓名	职称	单位	电话
杜琳萍	高2	中国科学院地理所	13885033475
袁浩	高2	贵州省化工研究院	13368617621
敖炯萍	高2	有环科院	13595097190
刘[illegible]	安全员	贵州新[illegible]	15117306171
贺倩	检测	贵州[illegible]检测技术有限公司	0851-86200688
黄心[illegible]	环评	贵州天丰环保科技有限公司	18185010214
卢鹏	验收	贵州天丰环保科技有限公司	18685011836