


<div> 崖门新财富环保产业园</div> <div>文件名称：入园企业建设项目环境保护验收指引</div>				文件编号	新财富 HSE-STD-20
				版本号	V1.1
				生效日期	2021 年 8 月 9 日
编制部门	安环中心	审核部门	HSE 委员会	批准机构	HSE 委员会
修订人	黄振华	审核人	简树森 夏可方	批准人	朱英杰
页数	14	发布范围	江门市崖门新财富环保工业有限公司各中心、各子公司		
修订记录					
修订日期	修订后版本	修订内容			
2021. 01. 05	V1. 0	首次发布。			
2021. 08. 09	V1. 1	1、增加了生产线架空高度限制要求； 2、增加了蒸汽加热管与槽体之间安全间距要求； 3、增加了冷却塔设置相关要求。			

入园企业建设项目环境保护验收指引

第一章 总则

第一条 为加强崖门新财富环保产业园（以下简称园区）入园企业建设项目（含新、改、扩建项目，以下简称建设项目）竣工环境保护验收管理，削减和控制环境风险，保护物业及环境安全，促进清洁生产，制定本指引。

第二条 本指引明确了入园企业建设项目环境保护方面的相关准则，适用于入园企业建设项目的环境保护设计、施工及竣工验收管理。

第三条 本指引所称的环境保护验收特指园区有关部门通过现

场检查等手段，检查该建设项目包括车间总体规划布局、物业防护、污染防治设备设施和装置等在内的各项环境保护措施，是否满足环境保护要求的活动。

本指引不取代企业依照有关法律法规要求应履行的“三同时”义务，企业除满足本指引外，还应满足相关法律法规的要求。

第二章 建设项目环境保护验收标准

第一节 车间总体布局

第四条 生产车间应结合功能分区与工艺分区，将生产区、辅助生产区、办公区等分开合理布置，并应遵循以下原则：

（一）伸缩缝为界的辅助生产区域不得用于涉重和涉水生产性作业。

（二）干区与湿区分离。干区是指不产生任何废水（液）源的区域，湿区是指会产生废水（液）源的作业区域。

（三）生产线区（以伸缩缝为界可以布置生产线的区域）使用面积占比不得超生产区面积的 70%。

（四）生产线及操作平台不得贴外墙布置，距外墙柱不得小于 1m，以作为安全环保检查、检修进入通道。

第五条 入园企业项目分期建设时，应按照“一次规划，分期建设”原则做好总体布局规划，避免分期建设时破坏原功能分区。

第二节 生产区域物业防护要求

第六条 生产线和辅助生产区域的设计应遵循“防腐、防渗、防积液、可观、可控、可维护”的原则，生产线和辅助生产区域的槽体架空铺设应在水泥钢筋防腐钢平台或钢架构玻璃钢网板平台上，根据

工艺实际，传统五金电镀生产线架空平台离地坪净空不得低于 0.8m，连续镀等电子类的生产线架空不得低于 0.5m，但架空高度均不得超过 1.2m。平台要有一定的坡度（1%~2%）或接水盘平台边沿设计 U 型排水沟，以便排除积水。

生产线和辅助生产区域做好机台与围堰，做好地面防腐措施（PCB、VCP 电子类与 LED 等端子类连续镀生产设备可直接采取地面找平防腐围堰方式）。

第七条 生产线和辅助生产区域的槽等设备布置应离外墙柱安全距离不得小于 1m，作为物业安全环保检查通道，当检查通道同时作为应急疏散通道时，宽度不得小于 1.4m。通道内不得敷设管道及放置其他设备、装置。

第八条 生产线与备用槽、过滤机等附属设备及人行操作通道应做分段式接水盘，接水盘应大于槽体外及管道接头和过滤机等附属设备的外边沿，且要大于飞溅滴水的范围（不少于 15cm），水洗下挂区应保证下挂槽外接水盘不低于 1.5m 空位间距作为滴水停留区，接水盘厚度不低于 1cm，所有接水盘做好引流措施。地面不允许存在任何积水。

第九条 操作平台及人行走道应采用玻璃钢网格板铺设并套接接水盘（接水盘所采用 PP 板厚度不低于 1cm），网格板与接水盘至少分离 10cm 作积水流动区，同时做好引流措施。

第十条 生产区域地面、排水沟、墙柱以及化学品中间仓、危险废物暂存仓等凡可能接触到腐蚀性液体的区域必须进行防腐施工，满足防腐、防渗漏的物业防护要求。防腐工程的施工应遵循园区相关指

引，不允许采用如 PVC 板铺地等不可靠的防护方法。

第十一条 车间内由防护地坪穿到地面上的管道（消防管）孔洞周围，必须设置高度为 20cm 的围堰，并进行防腐处理，以免腐蚀液体侵蚀管道。

第三节 生产装置及工艺要求

第十二条 入园企业应严格按照环评报告及批复的要求设置生产线和辅助生产装置，不得超出环评批复允许的范围和数量进行设置。

入园企业的工艺设计必须严格遵守园区准入要求，凡列为准入条件以外工艺的不允许建设及使用。

第十三条 镀槽的设置应满足以下要求：

（一）处理大工件的槽体，槽体底部应设置防砸底板，防止工件跌落而损坏镀槽底板，引起槽液泄漏。

（二）镀槽底部不得设置阀门。

（三）自动电镀生产线应具有槽液快速循环和溢流的措施，避免镀槽液面因聚集大量氢气泡而发生氢气爆炸的现象。

（四）镀槽高度应根据拟租用厂房的楼板承重能力设计，不能超出楼板设计荷载。

（五）镀槽包裹的保温材料不得使用泡沫等易燃材料。

（六）镀槽内敷设的蒸汽加热管与槽体之间不少于 8cm 安全间距，不得贴合敷设。

第十四条 过滤机的设置应满足以下要求：

（一）过滤机应布置在排水畅通的地方，应避开易受腐蚀性液体侵蚀的地方，在过滤机的周边应留有足够的空间，以便于更换滤芯和

维修过滤机。

（二）过滤机应架空设置，过滤机底部高度不得低于镀槽底部高度。

（三）过滤机的入口端连接管道上应安装进气阀，其位置要高于槽内液面。当工作结束时，应随即打开进气阀，使空气进入管路内，以免出现泵及槽外配管接头漏液故障时因虹吸而损失镀液。

（四）过滤机应统一使用热熔管或硬 PVC 管进行连接，不得采用钢丝胶管接驳，同时布置管路支撑，防止管路长期悬空产生变形，使弯头和管路接头处泄漏溶液。

（五）过滤机的进出口端均要设置管道法兰，并配置阀门，以便过滤机损坏时拆开修理。

（六）过滤机滤芯清洗应就近设置专用清洗槽，滤芯清洗的每股废水要分开并引入相应的废水排放管道，不能引入混排。

（七）含氰过滤机应尽可能靠近氰化物镀槽集中设置，并远离酸性镀槽及酸性过滤机，且有物理隔离措施。

（八）过滤机下方应设置独立的接水盘，接水盘要大于过滤机外边沿至少 15cm 滴水距离，并开孔引流至相应废水池，并定期进行清理维护，防止滴漏、混排。

第十五条 排水管道应遵循“防泄漏、防堵塞、尽量短、故障易发现、易维修”的原则进行设置，并应满足以下要求：

（一）废水管道必须采取明管架空敷设，不得贴地敷设或敷设于明渠内，架空高度不得小于 15cm，并做到横平竖直，牢固可靠。

（二）排水管道应根据排放液体的化学性质和温度选择合适的材

质，应满足不腐蚀和不变形的要求。

（三）管道安装时应尽量短而直，减少接头、弯头，以降低跑、冒、滴、漏的发生几率。

（四）含氰排水管应使用黑色或灰色管道，与其他废水管道进行区分。

（五）各类排水管道应有明确的种类及流向标签。

排水管道的具体设置还应满足《入园企业废水纳管排放管理规定》、《企业废水分类及管道安装管理指引》的要求。

第十六条 生产线的通道设置应满足以下要求：

（一）应统一铺设玻璃钢网格板，禁止用塑料软踏板、水泥板、木板来铺设人行通道。

（二）单人通道净宽应不小于 0.8m，当通道经常有人或多人交叉通过时，宽度应不小于 1.2m。

第十七条 冷却塔设置应满足以下要求：

（一）一楼企业冷却塔可设置在 U 型，但不得堵塞消防通道及影响消防扑救面；二楼及以上企业冷却塔可设置在阳台或天面，不允许设置在 U 型。

（二）冷却塔应架空设置，并有接水盘防泄漏措施（接水盘应大于塔的外边沿不少于 30cm 间距，作为飞溅滴水的区域），架空高度应满足积水自然引流的要求，产生的积水应引流排入综合废水池，禁止直排下水道。

第十八条 工件的出槽及清洗应满足以下要求：

（一）自动生产线应设置延时器，使工件在镀槽上空延时停留，

条件允许时推荐增加挂具振动；手工操作应在镀槽或回收槽上方安装一根横杆，从槽中取出的工件挂在横杆上短时间停留，让大部分镀液流回镀槽，以最大限度地减少镀液带出。

（二）在镀槽后应设置回收槽，以便回收附着在工件上的镀液。

（三）自动生产线或清洗浓镀液，应设置三级逆流漂洗，最大限度地减少新鲜水的用量和废水的排放，提高清洗水的利用率。

（四）在镀槽和回收槽、回收槽和清洗槽之间或边沿应设置“过桥板、回流板”，以便于镀液流回到浓度较高的槽中，减少带出量。不允许采用带镀液的镀件跨越走道再进行回收和清洗的操作方式。

（五）湿镀件加工作业必须在湿区进行，湿区地坪应根据生产工序进行适当分隔，将不同工序产生的废水（液）进行分别收集并引流至相应集水设施，以最大程度地降低混排废水的产生量，便于废水的分类处理。

第十九条 对涉铬粗化工艺，必须配备含铬废水在线回用设施，并达到要求的处理效果。

第二十条 对于电泳、封釉、油墨、研磨、染色等废水，应设置预处理设施进行预处理，达到园区废水处理设施处理工艺要求后方可排放。

第二十一条 对于使用脱漆工艺的，必须设置单独的脱漆区域，配备整体的脱漆生产线，并按照主脱漆→回收洗→三级逆流漂洗的工艺进行设置。脱漆原液和回收液必须单独收集转移，不得排放至废水管网系统。

第四节 应急废水池防护

第二十二条 废水池应安装水位限位报警装置，防止废水漫池混排。废水池的水泵应设置在室内，按照“一用一备”的原则进行双泵联动设置。

第二十三条 含氰废水池不得与酸性废水池相邻布置。当条件受限相邻设置时，含氰废水池的外边沿应进行物理加高，加高高度不得小于 0.2m，在含氰废水池边沿形成“挡水墙”，以防止相邻废水池酸性废水漫入氰池。

第二十四条 废水池末端应做好隔渣网兜槽，槽上网兜规格不小于 0.5m（长）×0.3m（宽）×0.15m（高），网孔径不得大于 2mm，符合要求方可排放废水，同时应设置进入池面检查清渣的人行网格通道。

第二十五条 当企业无含氰工艺，不使用含氰废水池时，应将含氰废水池的管道进行封堵，以防止其他废水进入含氰废水运输系统。

第五节 噪声和振动控制

第二十六条 空压机、金属切削机床等噪声源、振动源设备的布置，在满足工艺流程要求的前提下，应布置在车间的一侧，并不得布置在下层厂房办公室、休息室的正上方。当对相邻厂房或车间环境仍有明显影响时，应采取有效的隔振降噪措施。

第三章 验收

第一节 一般程序

第二十七条 建设项目的环保验收在工程竣工后试生产前，由安环中心以现场检查的方式进行。

第二十八条 安环中心应在接到竣工验收申请后的 3 个工作日内完成现场验收，基本符合验收标准的，出具通过验收的书面结论；不符合验收标准的，出具书面整改意见，企业按要求整改后再行验收。

第二十九条 建设项目环保验收存在否决项导致验收不通过的，不得通电试生产。

第二节 专项验收

第三十条 防腐工程应遵循园区《无机纳米防腐涂料系列技术指引》的技术要求进行施工，并由园区主管部门进行竣工验收。

第三十一条 废气处理系统应按照园区《入园企业废气处理系统管理规定》的技术要求进行建设，并由园区主管部门进行竣工验收。

第三十二条 排水管网应按照园区《入园企业废水纳管排放管理规定》、《企业废水分类及管道安装管理指引》的相关要求进行建设，并由园区主管部门进行竣工验收。

第三十三条 危险废物暂存设施应按照园区《危险废物分类收集、暂存转移指引》的相关要求进行建设，并由园区主管部门进行竣工验收。

第四章 附则

第三十四条 本指引由安环中心负责编制、修订与解释。

第三十五条 本指引自印发之日起实行。

附件：《入园企业建设项目环境保护验收检查表》

附件：

入园企业建设项目环境保护验收检查表

检查部门：

检查时间： 年 月 日

企业名称					
企业地址					
建设性质		<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建			
设计（环评）生产线			实际建成		
设计（环评）镀种			实际镀种		
建设项目 环境保护 落实情况	检查项目	检查内容（标“※”的为验收否决项）		检查情况	备注
	车间总体 布局	※伸缩缝为界的辅助生产区域不得用于涉重和涉水生产性作业。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※干区与湿区应做挡水围堰进行分离。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※生产线区（以伸缩缝为界可以布置生产线的区域）使用面积占比不得超过生产区面积的70%。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		生产线及操作平台不得贴外墙布置，距外墙柱不得小于1m。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	生产区域 物业防护 要求	生产线和辅助生产区域的槽体架空铺设应在水泥钢筋防腐钢平台或钢架构玻璃钢网板平台上。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		根据工艺实际，传统五金电镀生产线架空平台离地坪净空应高于0.8m，连续镀等电子类的生产线架空应高于0.5m，但架空高度均不得超过1.2m。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		平台应有一定的坡度（1%~2%）或接水盘平台边沿是否设计U型排水沟。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※生产线和辅助生产区域应做好机台与围堰，并做好地面防腐措施。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※生产线和辅助生产区域的槽等设备布置应离外墙柱安全距离不得小于1m，作为物业安全环保检查通道，当检查通道同时作为应急疏散通道时，宽度是不得小于1.4m。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		通道内不得敷设管道及放置其他设备、装置。		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	※生产线与备用槽、过滤机等附属设备及人行操作通道应做分段式接水盘，接水盘应大于槽体外及管道接头		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项		

		和过滤机等附属设备的外边沿，且应大于飞溅滴水的范围（不少于 15cm），并做好引流。		
		水洗下挂区应保证下挂槽外接水盘不低于 1.5m 空位间距作为滴水停留区，接水盘厚度应高于 1cm，并做好引流措施。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		操作平台及人行走道铺设应采用玻璃钢网格板并套接接水盘（接水盘所采用 PP 板厚度不低于 1cm），网格板与接水盘应至少分离 10cm 作积水流动区，同时做好引流措施。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※生产区域地面、排水沟、墙柱以及化学品中间仓、危险废物暂存仓等凡可能接触到腐蚀性液体的区域应进行防腐施工，并满足防腐、防渗的物业防护要求。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※防腐工程的施工不得采用如 PVC 板铺地等不可靠的防护方法。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		车间内由防护地坪穿到地面上的管道（消防管）孔洞周围，应设置高度为 0.2m 的围堰，并进行防腐处理。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	生产装置及工艺总要求	※应按照环评报告及批复的要求设置生产线和辅助生产装置，不得超出环评批复允许的范围和数量进行设置。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※工艺设计应严格遵守园区准入要求。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	镀槽设置	镀槽底部不得设置阀门。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		处理大工件的槽体，槽体底部应设置防砸底板。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		自动电镀生产线应具有槽液快速循环和溢流的措施。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※镀槽高度应根据拟租用厂房的楼板承重能力设计，不得超出楼板设计荷载。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※镀槽包裹的保温材料不得使用泡沫等易燃材料。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※镀槽内敷设的蒸汽加热管与槽体之间不少于 8cm 安全间距，不得贴合敷设。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	过滤机设置	※过滤机应布置在排水畅通的地方，应避免易受腐蚀性液体侵蚀的地方，在过滤机的周边应有足够的空间。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※过滤机应架空设置，过滤机底部高	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	

		度应高于镀槽底部高度。		
		过滤机的入口端连接管道上应安装进气阀，其位置应高于槽内液面。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		过滤机应统一使用热熔管或硬 PVC 管进行连接，不得采用钢丝胶管接驳，同时布置管路支撑。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		过滤机的进出口端应设置管道法兰，并配置阀门。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		过滤机滤芯清洗应就近设置专用清洗槽，滤芯清洗的每股废水应分开并引入相应的废水排放管道。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※含氰过滤机应靠近氰化物镀槽集中设置，并远离酸性镀槽及酸性过滤机，且有物理隔离措施。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※过滤机下方应设置独立的接水盘，接水盘至少大于过滤机外边沿 15cm 滴水距离，并开孔引流至相应废水池。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	排水管道设置	※废水管道应采取明管架空敷设，架空高度应大于 15cm，并做到横平竖直，牢固可靠。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		排水管道应根据排放液体的化学性质和温度选择合适的材质。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		管道安装应短而直，接头、弯头少。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※含氰排水管应使用黑色或灰色管道，与其他废水管道进行区分。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		各类排水管道应有明确的种类及流向标签。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	生产线通道设置	应铺设玻璃钢网格板，不得用塑料软踏板、水泥板、木板来铺设人行通道。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		单人通道净宽应大于 0.8m，当通道经常有人或多人交叉通过时，宽度应大于 1.2m。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	冷却塔设置	※一楼企业冷却塔可设置在 U 型，但不得堵塞消防通道及影响消防扑救面；二楼及以上企业冷却塔可设置在阳台或天面，不允许设置在 U 型。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		冷却塔应架空设置，并有接水盘防泄漏措施，架空高度应满足积水自然引流的要求。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	工件出槽及清洗	※自动生产线应设置延时器；手工操作应在镀槽或回收槽上方安装一根横杆。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		在镀槽后应设置回收槽，以便回收附着在工件上的镀液。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	

		※自动生产线或清洗浓镀液，应设置三级逆流漂洗。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		在镀槽和回收槽、回收槽和清洗槽之间或边沿应设置“过桥板、回流板”，不得采用带镀液的镀件跨越走道再进行回收和清洗的操作方式。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		湿区地坪应根据生产工序进行适当分隔，将不同工序产生的废水（液）进行分别收集并引流至相应集水设施。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	其他工艺	※对涉铬粗化工艺，应配备含铬废水在线回用设施。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※对于电泳、封釉、油墨、研磨、染色等废水，应设置预处理设施进行预处理。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※对于使用脱漆工艺的，应设置单独的脱漆区域，配备整体的脱漆生产线，并按照主脱漆→回收洗→三级逆流漂洗的工艺进行设置。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	废水池防护	※废水池应安装水位限位报警装置，防止废水漫池混排。废水池的水泵应设置在室内，按照“一用一备”的原则进行双泵联动设置。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※含氰废水池不得与酸性废水池相邻布置。当条件受限相邻设置时，含氰废水池的外边沿应进行物理加高，加高高度应大于0.2m。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※废水池末端应做好隔渣网兜槽，网兜规格应大于0.5m（长）×0.3m（宽）×0.15m（高），网孔径不得小于2mm。同时应设置进入池面检查清渣的人行网格通道。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		※当企业无含氰工艺，不使用含氰废水池时，应将含氰废水池的管道进行封堵。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
	噪声和振动控制	空压机、金属切削机床等噪声源、振动源设备的布置，在满足工艺流程要求的前提下，应布置在车间的一隅，并不得布置在下层厂房办公室、休息室的正上方。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
		当对相邻厂房或车间环境仍有明显影响时，应采取有效的隔振降噪措施。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 空项	
说明：标“※”的为验收否决项，当出现否决项时，应整改完毕后重新申请验收。				

