

东莞市佳有精密五金制品有限公司（改扩建） 建设项目竣工环境保护验收监测报告

HSJC（验字）20190722002

项目名称：东莞市佳有精密五金制品有限公司（改扩建）建设项目

建设单位：东莞市佳有精密五金制品有限公司



东莞市华溯检测技术有限公司

二〇一九年七月

编制说明

- 1、 本报告为污染影响类建设项目竣工环境保护验收监测报告。
- 2、 本报告仅对采样分析结果负责。
- 3、 本报告涂改无效。
- 4、 本报告无复核、审核、签发签字无效。
- 5、 本报告无本司检测专用章、骑缝章无效。
- 6、 未经本公司书面批准，不得部分复制本报告。
- 7、 本报告 9.3 章节中数据引用我公司（HSJC20190722030）检测报告。

建设单位：东莞市佳有精密五金制品有限公司

法人代表：戴怡水

编制单位：东莞市华溯检测技术有限公司

法人代表：何春桥

项目负责人：庄佳喜

报告编写人：郭茵琪

复核：龚路

审核：黄俊能

签发：郑世琪

签发日期：2019年07月22日

建设单位：东莞市佳有精密五金制品有限公司

编制单位：东莞市华溯检测技术有限公司

电话：0769-81627571

电话：0769-27285578

传真：--

传真：0769-23116852

邮编：523000

邮编：523129

地址：东莞市虎门镇白沙社区三村南山边3号

地址：东莞市东城区牛山明新商业街六栋

目录

1 验收项目概况.....	1
2 验收依据.....	2
3 工程建设情况.....	3
3.1 地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	4
3.3 主要原辅材料.....	5
3.4 生产工艺.....	5
3.5 项目变动情况.....	6
4 环境保护设施.....	7
4.1 污染物治理/处置设施.....	7
4.1.1 废气.....	7
4.1.2 固体废物.....	7
4.2 环保设施投资落实情况.....	9
5 审批部门审批决定.....	9
6 验收执行标准.....	9
7 验收监测内容.....	10
8 质量保证及质量控制.....	11
8.1 监测分析方法及监测仪器.....	11
8.2 人员资质.....	11
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	11
9 验收监测结果.....	13
9.1 监测期间天气情况.....	13
9.2 生产工况.....	13
9.3 环境保护设施调试效果.....	14
9.3.1 污染物排放监测结果.....	14
9.3.1.1 废气.....	14
1) 有组织排放.....	14
2) 无组织排放.....	15

10 环保检查结果.....	16
10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况.....	16
10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况.....	16
10.3 排污口设置规范化情况.....	16
11 验收监测结论.....	17
11.1 废气.....	17
11.2 固体废物.....	17
11.3 建议.....	17
12 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	18
附件 1 监测人员上岗证.....	19
附件 2 采样照片.....	20
附件 3 审批部门审批决定.....	21
附件 4 验收监测委托书.....	23
附件 5 情况说明.....	25

1 验收项目概况

东莞市佳有精密五金制品有限公司成立于 2016 年 05 月 19 日, 位于东莞市虎门镇白沙社区三村南山边 3 号。于 2018 年 02 月 28 日填写了《东莞市佳有精密五金制品有限公司建设项目环境影响登记表》, 并于完成了备案, 备案号: 201844190100003397。项目改扩建前总投资 50 万元, 占地面积 2749m², 建筑面积 2749m², 年加工生产灯饰五金配件 30 吨、电子五金配件 30 吨。

现由于发展需要, 项目在原厂区内改扩建, 具体内容如下:

- 1、增加投资额 50 万元;
- 2、增加生产汽车五金配件 100 吨、灯饰五金配件 70 吨、电子五金配件 70 吨;
- 3、增加压铸机、冲床等设备;
- 4、增加压铸、冲压成型等工序。

项目占地面积 2749m², 建筑面积 2749m²。项目总投资 100 万元, 其中环保投资 5 万元。该项目主要从事汽车五金配件、灯饰五金配件、电子五金配件的加工生产, 年加工汽车五金配件 100 吨、灯饰五金配件 100 吨、电子五金配件 100 吨。

《东莞市佳有精密五金制品有限公司(改扩建)建设项目环境影响报告表》由广西圣川环保工程有限公司编制, 并于 2018 年 3 月 21 日通过了东莞市环境保护局审批, 批文号东环建(2018)1337 号。

受建设单位东莞市佳有精密五金制品有限公司委托, 我司对该项目进行竣工环境保护验收监测。2019 年 07 月 10 日, 我公司组织技术人员到现场进行勘察, 收集资料, 对该项目“三同时”执行情况、环境保护设施建设情况、环境保护管理、应急处置等方面进行了现场检查, 依据相关规定编制了关于《东莞市佳有精密五金制品有限公司(改扩建)建设项目环境影响报告表》验收监测方案, 并于 2019 年 07 月 11 日~12 日开展验收监测工作, 在此基础上编写本验收监测报告。

2 验收依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》；
- (2) 中华人民共和国国务院令第 253 号《建设项目环境保护管理条例》，1998 年 11 月 29 日，中华人民共和国国务院令第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》，2017 年 7 月 16 日；
- (3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4 号；
- (4) 《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；
- (5) 广东省环境保护厅，《关于转发环境保护部〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的函》，粤环函〔2017〕1945 号；
- (6) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第二次修正）
- (7) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日第二次修正）
- (8) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修正）
- (9) 广西圣川环保工程有限公司，《东莞市佳有精密五金制品有限公司（改扩建）建设项目环境影响报告表》；
- (10) 东莞市环境保护局，《关于东莞市佳有精密五金制品有限公司（改扩建）建设项目环境影响报告表的批复》，批文号东环建〔2018〕1337 号，2018 年 3 月 21 日；
- (11) 东莞市佳有精密五金制品有限公司与验收相关的其他资料。

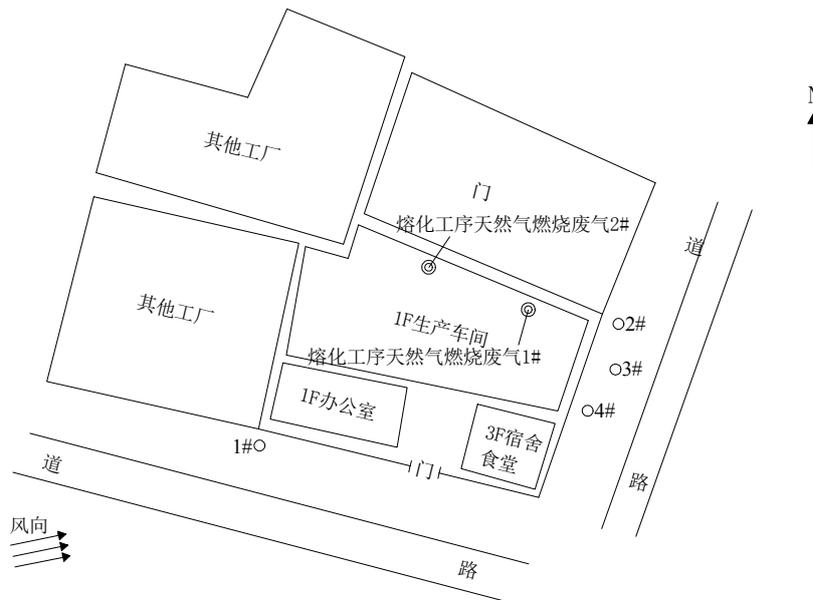
3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

东莞市佳有精密五金制品有限公司位于东莞市虎门镇白沙社区三村南山边 3 号（地理坐标：N22°51'0.78"，E113°39'38.48"），地理位置见图 3-1，厂区平面布置及监测点位图见图 3-2。



图 3-1 厂区地理位置图



注：◎熔化工序、天然气燃烧废气排放口 1#，
 ◎熔化工序、天然气燃烧废气排放口 2# (FQ-00001)，○无组织废气监控点

图 3-2 厂区平面布置及监测点位

3.2 建设内容

东莞市佳有精密五金制品有限公司（改扩建）建设项目占地面积 2749m²，建筑面积 2749m²。项目总投资 100 万元，其中环保投资 5 万元。该项目主要从事汽车五金配件、灯饰五金配件、电子五金配件的加工生产，年加工汽车五金配件 100 吨、灯饰五金配件 100 吨、电子五金配件 100 吨。项目共有员工 20 人，在项目内住宿，不在项目内就餐，全年工作 300 天，每天 8 小时。

环评及批复阶段建设内容与实际建设内容对比一览表见表 3-1。

表 3-1 环评及批复阶段建设内容与实际建设内容对比一览表

序号	设备名称		环评数量	本期验收数量	待验收数量	工序
1	压铸机		10 台	8 台	2 台	压铸
2	内置	熔炉 (用电)	10 台	6 台	4 台	熔化
3	中央熔炉 (用电)		1 台	0	1 台	
4	压铸机		5 台	5 台	0	压铸
5	内置	熔炉 (燃天然气)	5 台	5 台	0	熔化
6	锯床		5 台	1 台	4 台	去边角
7	冲床		15 台	15 台	0	冲压成型
8	二次元检测仪		1 台	1 台	0	检测
9	三次元检测仪		1 台	1 台	0	
10	光学影像测量仪		1 台	1 台	0	
11	耐磨擦拭试验机		2 台	1 台	1 台	
12	磨床		3 台	3 台	0	机加工
13	铣床		5 台	4 台	1 台	
14	火花机		3 台	3 台	0	
15	车床		2 台	2 台	0	
16	钻床		4 台	2 台	2 台	
17	激光焊接机		1 台	1 台	0	焊接
18	氩弧焊机		1 台	1 台	0	
19	空压机		3 台	3 台	0	辅助设备
20	冷却水塔		4 台	1 台	3 台	

3.3 主要原辅材料

项目主要原辅材料见表3-2。

表 3-2 项目主要原辅材料一览表

序号	原材料名称	环评设计年用量	本期验收年用量	备注
1	铝合金	105 吨/年	105 吨/年	--
2	锌合金	105 吨/年	105 吨/年	--
3	镁合金	105 吨/年	105 吨/年	--

3.4 生产工艺

3.4.1项目汽车五金配件、灯饰五金配件、电子五金配件生产工艺及产污环节流程图：

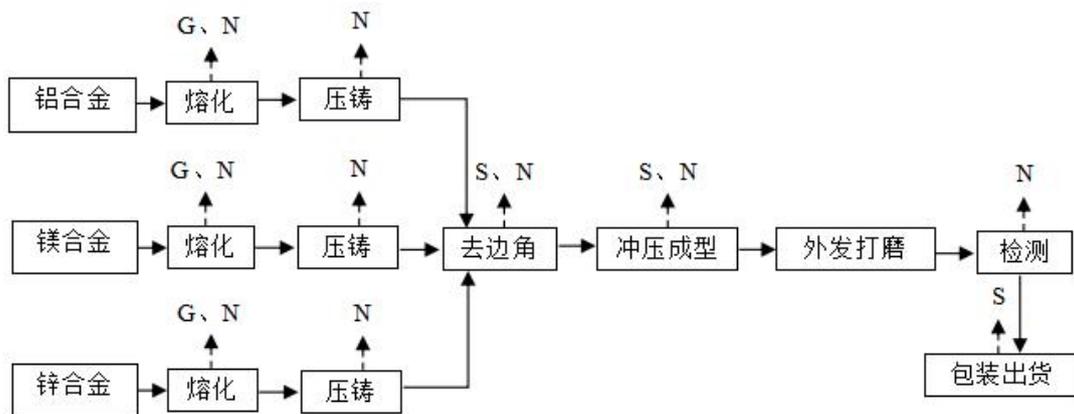


图 3-3 项目汽车五金配件、灯饰五金配件、电子五金配件生产工艺及产污环节流程图

污染物标识符号：

S为固体废物；G为废气；N为噪声。

工艺说明：

熔化：将外购回厂的铝合金、锌合金、镁合金分别倒入压铸机配套的熔炉或者中央熔炉内进行熔融。项目熔炉部分使用电能，部分燃烧天然气，燃烧天然气过程会产生燃料燃烧废气。该工序产生少量的金属烟尘、燃烧废气和噪声。

压铸：将熔化后的合金液倒入压室内，以高速充填钢制模具的型腔，并使合金金属液在压力下凝固而形成铸件。项目压铸机使用电能，压铸机主要是把熔好的合金溶液压出成为产品，压铸工序不会产生颗粒气体的污染物，产生噪声。

去边角：项目使用锯床去除多余的边角，该工序产生金属边角料和噪声。

冲压成型：项目使用冲床根据模具对去边角后的工件进行冲压成型，该工序有

少量金属边角料和噪声。

外发打磨：项目对冲压成型后的工件外发打磨，该工序不在厂区内进行，不会产生污染物。

检测：项目使用二次元检测仪、三次元检测仪等设备对外发打磨后的工件进行检测，该工序产生不合格品和噪声。

包装出货：检测合格的产品经包装后即可出货。该工序产生废包装材料。

3.4.2 项目破损模具维修工艺及产污环节流程图：

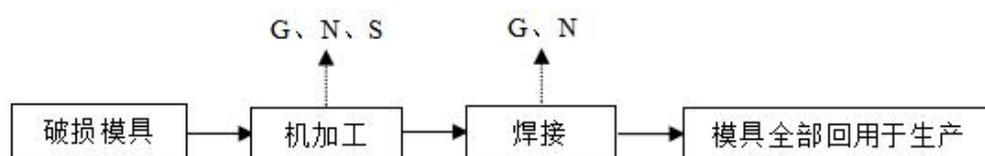


图 3-4 项目破损模具维修工艺及产污环节流程图

污染物标识符号：

S为固体废物；G为废气；N为噪声。

工艺说明：

机加工：项目使用磨床、车床等设备对冲压成型过程中损坏的模具进行表面机加工。该工序产生少量金属碎屑、金属边角料和噪声。

焊接：项目使用激光焊接机或者氩弧焊机对机加工后的工件进行焊接，该工序产生少量焊接烟尘和噪声。

说明：建设方申报及现场勘察，本项目生产过程中项目不涉及酸洗、磷化、电镀、喷漆等处理等工艺。若更改生产工艺，需另行向环保部门申报。

3.5 项目变动情况

根据环评及批复阶段批的原辅材料、生产设备与实际使用的与实际使用的原辅材料、生产设备见对比一览表（表 3-1）可知，该项目压铸机、中央熔炉、锯床等数量发生变化。项目情况说明见附件 5。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废气

该项目产生的废气主要是熔化工序废气、天然气燃烧废气、焊接工序废气。

①熔化工序废气

项目熔炉部分使用电能，在熔化锌合金、铝合金、镁合金过程中会产生一定量烟尘废气。

②天然气燃烧废气

项目有部分熔炉以天然气为燃料，天然气在燃烧过程中会产生一定量的燃烧废气，其主要污染物为 SO₂、NO_x、颗粒物。

熔化工序废气、天然气燃烧废气收集经 2 条 11m 排气筒高空排放。

③焊接工序废气

项目焊接工序会产生少量的焊接烟尘，废气通过加强车间通风后以无组织形式排放。

4.1.2 固体废物

该项目产生的固体废物主要是员工生活垃圾、一般工业固体废物。

①生活垃圾：交给环卫部门处理。

②一般工业固体废物：主要为生产过程中产生的金属边角料、金属碎屑、不合格品、废包装材料，交给专业回收公司处理。

综上所述，各污染物及其排放情况见表 4-1。

表 4-1 污染防治措施及“三同时”落实情况一览表

内容 类型	排放源	污染物名称	环评及批复要求	防治措施	污染物排放方式 及去向	相符性
废气	熔化工序废气	烟尘	废气收集后由管道引至不低于 15m 排气筒高空排放	--	通过 23 条 11m 排 气筒高空排放	达标排放
	天然气燃烧废气	SO ₂ 、NO _x 、 颗粒物	废气收集后由管道引至不低于 15m 排气筒高空排放			达标排放
	焊接工序废气	颗粒物	通过加强车间通风，操作员工 做好相应的防护措施	加强车间通风，操作员工做好 相应的防护措施	无组织排放	与环评及批复 要求一致
固体废物	员工生活	生活垃圾	交给环卫部门处理	交给环卫部门处理	交给环卫部门处 理	与环评及批复 要求一致
	一般工业固体废物	金属边角料、金 属碎屑、不合格 品、废包装材料	交给专业回收公司处理	交给专业回收公司处理	交给专业回收公 司处理	与环评及批复 要求一致

4.2 环保设施投资落实情况

项目总投资 100 万元，其中环保投资 5 万元，占总投资的 5%。

5 审批部门审批决定

东莞市环境保护局，《关于东莞市佳有精密五金制品有限公司（改扩建）建设项目环境影响报告表的批复》，批文号东环建〔2018〕1337 号，2018 年 3 月 21 日，见附件 3。

6 验收执行标准

废气验收执行标准

①熔化工序废气执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 金属熔化炉二级标准。

②天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 燃气锅炉大气污染物特别排放限值。

③焊接工序废气执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值，具体见表 6-1。

表 6-1 废气排放执行标准限值

验收项目	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)
熔化工序废气	烟尘	75*	--	11
天然气燃烧 废气	SO ₂	50	--	
	NO _x	150	--	
	颗粒物	20	--	
焊接工序废气	颗粒物	--	1.0	--

注：“*”表示该工业炉窑烟囱高度达不到“工业炉窑烟囱（或排气筒）最低允许高度 15m”，其烟（粉）尘或有害污染物最高允许排放浓度，按相应区域和时段排放限值的 50%执行。

7 验收监测内容

具体监测内容见表 7-1。

表 7-1 验收项目、监测点位及监测因子、频次一览表

验收项目	监测点位	监测因子	监测频次	备注
熔化工序、天然气 燃烧废气	熔化工序、天然气 燃烧废气排放口 1#、 2# (FQ-0001) 设 1 个点	SO ₂ 、NO _x 、 颗粒物 (烟尘)	连续监测 2 天, 每天 分时段监测 3 次。	--
焊接工序无组织 废气	上风向参照点 1#	颗粒物	连续监测 2 天, 每天 分时段监测 3 次。	--
	下风向监控点 2#			
	下风向监控点 3#			
	下风向监控点 4#			

8 质量保证及质量控制

验收监测在工况、生产负荷和污染治理设施负荷均稳定时进行。

8.1 监测分析方法及监测仪器

根据该项目验收执行标准要求的监测分析方法执行，见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法及监测仪器

监测类别	监测项目	监测方法	使用仪器	检出限或范围
废气	颗粒物 (烟尘)	重量法 HJ836-2017	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	1.0 mg/m ³
	颗粒物 (无组织)	重量法 GB/T15432-1995 及其修改单	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	0.001mg/m ³
	SO ₂	定电位电解法 HJ 57-2017	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	3 mg/m ³
	NO _x	定电位电解法 HJ693-2014	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	3 mg/m ³

8.2 人员资质

此次验收参与监测人员：杨森、杨海东、林关辉、王鹏、刘日升、吴志雄、夏健宇，人员上岗证见附件1。

8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 所有监测仪器均在检定/校准周期内。
- (3) 废气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和校准仪对其进行校核（标定），大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。在测试时保证其采样流量的准确。废气全程序空白测试及大气采样器校准记录见表 8-2、仪器校准记录见表 8-3：

表 8-2 全程序空白测试及仪器校准记录一览表

监测日期	滤膜初始恒重 (g)	现场空白滤膜恒重 (g)	滤膜增量 (g)	允许增量范围 (mg)	达标情况
2019.07.11	0.42712	0.42721	0.00009	±0.5	达标
2019.07.12	0.48797	0.48808	0.00011	±0.5	达标

表 8-2 全程序空白测试及仪器校准记录一览表 (续)

监测日期	仪器型号	示值流量 (L/min)	校准仪测量 结果(L/min)	示值误 差(%)	允许示值误 差范围(%)	达标 情况
2019.07.11	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	100.0	100.2	-0.20	±5	达标
2019.07.12	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	100.0	100.2	-0.20	±5	达标

表 8-2 全程序空白测试及仪器校准记录一览表 (续)

监测日期	仪器型号	瞬时流量示值 (L/min)	校准仪测量 结果(L/min)	满量 程值 (L/min)	示值 误差(%)	允许示值 误差范围 (%)	达标 情况
2019. 07.11	自动烟尘烟气 综合测试仪 ZR-3260	20.0	19.8	80	0.30	±5	达标
2019. 07.12	自动烟尘烟气 综合测试仪 ZR-3260	20.0	19.9	80	0.10	±5	达标

表 8-2 全程序空白测试及仪器校准记录一览表 (续)

监测日期	采样头初始恒重(g)	现场空白采样头恒 重 (g)	采样头增量 (g)	允许增量 范围(mg)	达标 情况
2019. 07.11	17.23789	17.23798	0.00009	±0.5	达标
2019. 07.12	17.46893	17.46906	0.00013	±0.5	达标

表 8-3 仪器校准记录一览表

校准日期	2019.07.11		2019.07.12	
	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260		自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	
项目	SO ₂	NO	SO ₂	NO
标气浓度 (mg/m ³)	262	128	262	128
测量结果 (mg/m ³)	265	131	257	124
示值误差(%)	1.1	2.3	-1.9	-3.1
允许示值误差范围(%)	±5	±5	±5	±5
达标情况	达标	达标	达标	达标

9 验收监测结果

9.1 监测期间天气情况

监测期间天气情况见表9-1。

表9-1 监测期间天气情况一览表

采样日期	采样次数	天气状况	气温(°C)	相对湿度(%)	大气压强(kPa)	最大风速(m/s)	风向
2019.07.11	第一次	多云	29.1	68	100.5	2.8	西南风
	第二次		28.7	69	100.5	2.6	西南风
	第三次		27.5	70	100.6	2.7	西南风
2019.07.12	第一次	多云	30.6	69	100.3	2.5	西南风
	第二次		30.1	69	100.4	2.6	西南风
	第三次		28.7	71	100.5	2.4	西南风

9.2 生产工况

监测期间，企业处于正常生产状态，项目现场监测期间运行工况用产品产量核算法计算，见表9-2。

表 9-2 监测期间运行工况一览表

产品名称	设计年产量	正常生产日产量	2019.07.11		2019.07.12		备注
			监测期间产量	生产负荷	监测期间产量	生产负荷	
汽车五金配件	100 吨	0.33 吨	0.29 吨	87.9%	0.28 吨	84.8%	--
灯饰五金配件	100 吨	0.33 吨	0.28 吨	84.8%	0.29 吨	87.9%	--
电子五金配件	100 吨	0.33 吨	0.29 吨	87.9%	0.29 吨	87.9%	--

9.3 环境保护设施调试效果

9.3.1 污染物排放监测结果

9.3.1.1 废气

1) 有组织排放

表 9-3 熔化工序、天然气燃烧废气监测结果

监测时间	监测点位	监测次数	监测结果 (浓度 mg/m ³ ; 速率: kg/h)											
			废气流量 (Nm ³ /h)	含氧量 (%)	排气筒高度 (m)	SO ₂			NO _x			颗粒物 (烟尘)		
						实测	折算	速率	实测	折算	速率	实测	折算	速率
2019.07.11	熔化工序、天然气燃烧废气排放口 1#	第一次	2190	19.7	11	ND	--	--	11	148	24×10 ²	1.3	17.5	2.8×10 ³
		第二次	2304	19.5		ND	--	--	8	93	1.8×10 ²	1.1	12.8	2.5×10 ³
		第三次	2166	19.8		ND	--	--	9	131	1.9×10 ²	1.2	17.5	2.6×10 ³
		平均值	2220	19.7		ND	--	--	9	124	2.1×10 ²	1.2	15.9	2.7×10 ³
	熔化工序、天然气燃烧废气排放口 2# (FQ-0001)	第一次	2561	19.3	11	ND	--	--	10	103	2.6×10 ²	1.4	14.4	3.6×10 ³
		第二次	2749	19.2		ND	--	--	12	117	3.3×10 ²	1.3	12.6	3.6×10 ³
		第三次	2843	19.5		ND	--	--	9	105	2.6×10 ²	1.5	17.5	4.3×10 ³
		平均值	2718	19.3		ND	--	--	10	108	2.8×10 ²	1.4	14.8	3.8×10 ³
《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 表 2 金属熔化炉二级标准					--	--	--	--	--	--	--	75*	--	
《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 燃气锅炉大气污染物特别排放限值					--	50	--	--	150	--	--	20	--	
达标情况					--	达标	--	--	达标	--	--	达标	--	
注: 1、熔化工序废气执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 表 2 金属熔化炉二级标准, 天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 燃气锅炉大气污染物特别排放限值;														
2、熔化工序燃料为电, 天然气燃烧工序燃料为天然气;														
3、本结果只对当时采集的样品负责;														
4、当测定结果低于方法检出限时, 检测结果以“ND”表示。														

表 9-3 熔化工序、天然气燃烧废气监测结果 (续)

监测时间	监测点位	监测次数	监测结果 (浓度 mg/m ³ ; 速率: kg/h)											
			废气流量 (Nm ³ /h)	含氧量 (%)	排气筒高度 (m)	SO ₂			NO _x			颗粒物 (烟尘)		
						实测	折算	速率	实测	折算	速率	实测	折算	速率
2019.07.12	熔化工序、天然气燃烧废气排放口 1#	第一次	2099	19.6	11	ND	--	--	10	125	2.1×10 ²	1.2	15.0	2.5×10 ³
		第二次	2141	19.8		ND	--	--	9	131	1.9×10 ²	1.3	19.0	2.8×10 ³
		第三次	2203	19.6		ND	--	--	11	138	2.4×10 ²	1.1	14.0	2.4×10 ³
		平均值	2148	19.7		ND	--	--	10	131	2.1×10 ²	1.2	16.0	2.6×10 ³
	熔化工序、天然气燃烧废气排放口 2# (FQ-0001)	第一次	2427	19.0	11	ND	--	--	9	79	2.2×10 ²	1.3	11.4	3.2×10 ³
		第二次	2534	19.3		ND	--	--	11	113	2.8×10 ²	1.2	12.4	3.0×10 ³
		第三次	2723	19.2		ND	--	--	12	117	3.3×10 ²	1.4	13.6	3.8×10 ³
		平均值	2561	19.2		ND	--	--	11	103	2.7×10 ²	1.3	12.5	3.3×10 ³
《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 表 2 金属熔化炉二级标准					--	--	--	--	--	--	--	75*	--	
《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 燃气锅炉大气污染物特别排放限值					--	50	--	--	150	--	--	20	--	
达标情况					--	达标	--	--	达标	--	--	达标	--	
注: 1、熔化工序废气执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 表 2 金属熔化炉二级标准, 天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 燃气锅炉大气污染物特别排放限值; 2、熔化工序燃料为电, 天然气燃烧工序燃料为天然气; 3、本结果只对当时采集的样品负责; 4、当测定结果低于方法检出限时, 检测结果以“ND”表示。														

2) 无组织排放

表 9-4 焊机工序无组织废气监测结果

监测位置	监测项目	监测结果						单位
		2019.07.11			2019.07.12			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
焊接工序无组织废气 上风向参照点 1#	颗粒物	0.121	0.126	0.123	0.118	0.116	0.119	mg/m ³
焊接工序无组织废气 下风向监控点 2#	颗粒物	0.183	0.187	0.185	0.181	0.180	0.179	mg/m ³
焊接工序无组织废气 下风向监控点 3#	颗粒物	0.190	0.192	0.189	0.186	0.185	0.188	mg/m ³
焊接工序无组织废气 下风向监控点 4#	颗粒物	0.179	0.178	0.176	0.173	0.171	0.174	mg/m ³
执行标准：广东省《大 气污染物排放限值》 DB44/27-2001 第二时段无组织排放 监控浓度限值	颗粒物	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	mg/m ³
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	--
注：1、监控点 2#、3#、4#监测结果是未扣除参照值的结果； 2、用最高浓度（最大值）的监控点位进行评价； 3、本结果只对当时采集的样品负责。								

10 环保检查结果

10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况

项目基本执行了环境影响评价制度和配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。

10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况

《东莞市佳有精密五金制品有限公司（改扩建）建设项目环境影响报告表》由广西圣川环保工程有限公司编制，并于 2018 年 3 月 21 日通过了东莞市环境保护局审批，批文号东环建（2018）1337 号。

10.3 排污口设置规范化情况

厂区排污口已按要求进行规划化管理设置。

11 验收监测结论

11.1 废气

①熔化工序废气中烟尘达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 金属熔化炉二级标准。

②天然气燃烧废气中 SO₂、NO_x、颗粒物达到《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 燃气锅炉大气污染物特别排放限值。

③焊接工序废气中颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值。

11.2 固体废物

该项目产生的固体废物主要是员工生活垃圾、一般工业固体废物。

①生活垃圾：交给环卫部门处理。

②一般工业固体废物：主要为生产过程中产生的金属边角料、金属碎屑、不合格品、废包装材料，交给专业回收公司处理。

11.3 建议

(1) 加强污染源治理设施管理，完善治理设施运行台账，确保废气污染源治理长期稳定达标排放；

(2) 加强环保管理人员培训，落实环境保护管理制度，并自觉接受环保部门的监督管理和监测；

(3) 对高噪声设备保持有效的防振隔声措施，优化厂区平面布置，增加绿化面积；

(4) 加强固体废物的规范化管理，按要求完善各污染物的标志。

12 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章): 东莞市华溯检测技术有限公司

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设项目	项目名称	东莞市佳有精密五金制品有限公司(改扩建)建设项目				项目代码	无		建设地点	东莞市虎门镇白沙社区三村南山边3号				
	行业类别(分类管理名录)	二十二、67_金属制品加工制造				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 变更 <input type="checkbox"/> 后环评							
	设计生产能力	年加工汽车五金配件100吨、灯饰五金配件100吨、电子五金配件100吨				实际生产能力	年加工汽车五金配件100吨、灯饰五金配件100吨、电子五金配件100吨		环评单位	广西圣川环保工程有限公司				
	环评文件审批机关	东莞市环境保护局				审批文号	东环建(2018)1337号		环评文件类型	环境影响报告表				
	开工日期	--				竣工日期	--		排污许可证申领时间	--				
	环保设施设计单位	--				环保设施施工单位	--		本工程排污许可证编号	--				
	验收单位	东莞市华溯检测技术有限公司				环保设施监测单位	--		验收时监测工况	86.9%				
	投资总概算(万元)	100				环保投资总概算(万元)	5		所占比例(%)	5				
	实际总投资(万元)	100				实际环保投资(万元)	5		所占比例(%)	5				
	废水治理(万元)	1	废气治理(万元)	3	噪声治理(万元)	1	固体废物治理(万元)	--		绿化及生态(万元)	--			
新增废水处理设施能力	--				新增废气处理设施能力	--		年平均工作时	2400h					
运营单位	东莞市佳有精密五金制品有限公司			运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			91441900MA4UPRQFXK		验收时间	2019年07月11日~12日				
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	化学需氧量	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	氨氮	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	石油类	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	废气	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	总VOCs	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	SO ₂	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	NO _x	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	工业固体废物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
与项目有关的其它特征污染物														

注: 1、排放增减量: (+)表示增加, (-)表示减少。 2、(12)=(6)-(8)-(11), (9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1) 3、计量单位: 废水排放量——万吨/年; 废气排放量——万标立方米/年; 工业固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升; 大气污染物排放浓度——毫克/立方米; 水污染物排放量——吨/年; 大气污染物排放量——吨/年

附件 1 监测人员上岗证

说 明		校准/检验检测能力证R 字第022 号	
一、依据检验检测机构资质认定评审准则要求和认证、认可的有关规定，经考核合格，颁发此证。		姓 名	吴志雄 
二、此证是从事校准、检验检测（含抽样）相关项目工作的人员通过培训、考核合格的证明。		性 别	男
三、无照片、发证单位印章、钢印的证书无效。		出生年月	1996.02
四、此证不得转借、涂改无效。		文化程度	大专 职称 /
五、此证从发证之日起，有效期三年。到期须向原发证单位申请延期。		工作单位	东莞市华溯检测技术有限公司
		发证单位：	广东计量协会

说 明		校准/检验检测能力证R 字第019 号	
一、依据检验检测机构资质认定评审准则要求和认证、认可的有关规定，经考核合格，颁发此证。		姓 名	杨 森 
二、此证是从事校准、检验检测（含抽样）相关项目工作的人员通过培训、考核合格的证明。		性 别	男
三、无照片、发证单位印章、钢印的证书无效。		出生年月	1988.01
四、此证不得转借、涂改无效。		文化程度	高中 职称 /
五、此证从发证之日起，有效期三年。到期须向原发证单位申请延期。		工作单位	东莞市华溯检测技术有限公司
		发证单位：	广东计量协会

附件 2 采样照片



附件 3 审批部门审批决定

李仕浩 1572820485
392.10 11:28
E

东莞市环境保护局

东环建(2018)1337号

关于东莞市佳有精密五金制品有限公司(改扩建)建设项目环境影响报告表的批复

东莞市佳有精密五金制品有限公司:

你单位委托广西圣川环保工程有限公司编制的《东莞市佳有精密五金制品有限公司(改扩建)建设项目环境影响报告表》已收悉。经研究,批复如下:

一、东莞市佳有精密五金制品有限公司在东莞市虎门镇白沙社区三村南山边3号(北纬22°51'0.78",东经113°39'38.48")改扩建,项目占地面积2749m²、建筑面积2749m²,项目改扩建后年加工生产汽车五金配件100吨、灯饰五金配件100吨、电子五金配件100吨。改扩建后主要增设压铸机15台(配套熔炉15台)、中央熔炉(用电)1台、冲床15台、磨床3台、铣床5台、火花机3台、车床2台、钻床4台、激光焊接机1台、氩弧焊机1台、空压机3台等生产设备,允许设置熔化、压铸、去边角、冲压成型、机加工、焊接、检测、包装等工序(设备数量、种类详见该建设项目环境影响报告表内容),禁止其它非许可生产工序、设备、再生原料的投入使用等违法行为,若需新增必须依法申报。

根据报告表的评价结论,在全面落实报告表提出的各项污染防治措施,并确保各类污染物排放稳定达标且符合总量控制要求的前提下,项目按照报告表中所列性质、规模、地点、采用的生产工艺和拟采取的环境保护措施进行建设,从环境保护角度可行。

二、改扩建部分环境保护要求:

(一)不允许排放生产性废水。冷却用水不允许添加任何药剂,循环使用不外排。

(二) 加强车间通风。熔化工序产生的废气经收集后高空排放，废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2金属熔化炉二级标准；天然气燃烧废气经收集后高空排放，废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中表3新建燃气锅炉标准限值；焊接工序产生的废气排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值。

(三) 做好设备的消声降噪措施，边界噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

(四) 项目生产过程产生的一般固体废物委托有相应资质的单位处理处置，生活垃圾由环卫部门回收处理。

三、按照国家、省和市的有关规定规范设置排污口，安装主要污染物在线监控系统，按环保部门的要求实施联网监控。

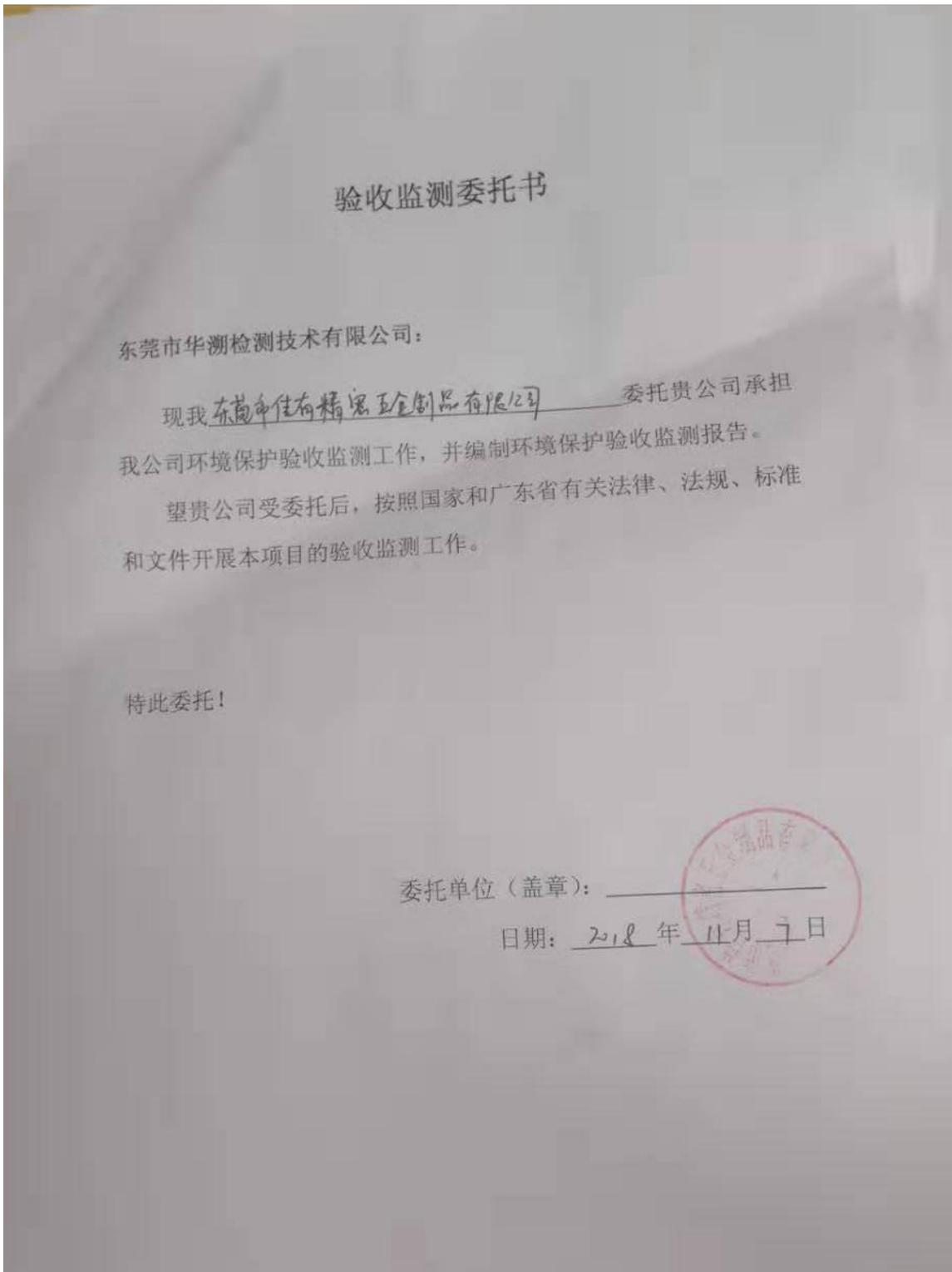
四、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，按规定对配套建设的环境保护设施进行验收，验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。

五、报告表经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变动的，应当重新报批环境影响评价文件。

六、该项目须符合法律、行政法规，涉及其它须许可的事项，取得许可后方可建设。



附件 4 验收监测委托书



附件5 情况说明

情况说明

兹有我公司东莞市佳有精密五金制品有限公司，位于东莞市虎门镇白沙社区三村南山边3号，主要从事汽车五金配件、灯饰五金配件、电子五金配件的加工生产；由于编制环评时处于项目规划初期，以及根据实际订单数量，我公司在实际生产过程部分设备未引进，目前我司设备数量情况如下：

序号	设备名称		环评数量	本期验收数量	待验收数量	工序
1	压铸机		10台	8台	2台	压铸
2	内置	熔炉 (用电)	10台	6台	4台	熔化
3	中央熔炉(用电)		1台	0	1台	
4	压铸机		5台	5台	0	压铸
5	内置	熔炉 (燃天然气)	5台	5台	0	熔化
6	锯床		5台	1台	4台	去边角
7	冲床		15台	15台	0	冲压成型
8	二次元检测仪		1台	1台	0	检测
9	三次元检测仪		1台	1台	0	
10	光学影像测量仪		1台	1台	0	
11	耐磨擦拭试验机		2台	1台	1台	机加工
12	磨床		3台	3台	0	
13	铣床		5台	4台	1台	
14	火花机		3台	3台	0	
15	车床		2台	2台	0	
16	钻床		4台	2台	2台	
17	激光焊接机		1台	1台	0	焊接
18	氩弧焊机		1台	1台	0	
19	空压机		3台	3台	0	辅助设备
20	冷却水塔		4台	1台	3台	

由于设备减少，产能、原辅材料等均相应减少，具有变化情况如下：

产能：环评申报时，年加工汽车五金配件100吨、灯饰五金配件100吨、电子五金配件100吨，实际年加工汽车五金配件90吨、灯饰五金配件90吨、电子五金配件90吨。（后续产能有所增加，另申请验收）

投资：环评申报时，总投资 100 万元，其中环保投资 5 万元；实际总投资 90 万元，其中环保投资 5 万元。项目共有员工 20 人，在项目内住宿，不在项目内就餐，全年工作 300 天，每天 8 小时。

原辅材料用量情况如下：

序号	原材料名称	环评设计年用量	本期验收年用量	备注
1	铝合金	105 吨/年	105 吨/年	--
2	锌合金	105 吨/年	105 吨/年	--
3	镁合金	105 吨/年	105 吨/年	--

后续设备、原辅材料、产能等若有增加，另行申报验收。

特此说明！

东莞市佳有精密五金制品有限公司 (盖章)

日期：2019 年 07 月 12 日

