

东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目、 改扩建项目竣工环境保护验收监测报告

HSJC（验字）20190904002

项目名称：东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目、改扩建项目

建设单位：东莞市久锋五金塑胶制品有限公司



东莞市华溯检测技术有限公司

二〇一九年九月

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、 本报告无本公司检测专用章、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（HSJC20190904006）检测报告。

建设单位：东莞市久锋五金塑胶制品有限公司

法人代表：黄晓波

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：刘冰

复核：张宏煜

审核：卢智慧

签发：郑世琪

签发日期：2019年09月04日

建设单位：东莞市久锋五金塑胶制品有限公司

编制单位：东莞市华溯检测技术有限公司

电话：13649837294

电话：0769-27285578

传真：——

传真：0769-23116852

邮编：——

邮编：523129

地址：东莞市企石镇东平村大帽岭大胜路6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.....	6
3.4.1 新建项目生产流程及产物环节图.....	6
3.4.2 改扩建项目生产流程及产物环节图.....	7
3.5 项目变动情况.....	8
4 环境保护设施.....	8
4.1 污染物治理/处置设施.....	8
4.1.1 废气.....	8
4.1.2 噪声.....	8
4.1.3 固（液）体废物.....	9
5 审批部门审批决定.....	11
6 验收执行标准.....	11
7 验收监测内容.....	12
8 质量保证及质量控制.....	12
8.1 监测分析方法及监测仪器.....	12
8.2 人员资质.....	12
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	13
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	13
9 验收监测结果.....	14
9.1 监测期间天气情况.....	14
9.2 生产工况.....	14
9.3 环境保设施调试效果.....	15
9.3.1 污染物排放监测结果.....	15

10 环保检查结果.....	17
10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况.....	17
10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况.....	17
11 验收监测结论.....	18
11.1 废气.....	18
11.2 噪声.....	18
11.3 固体废弃物.....	18
11.4 建议.....	18
12 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	19
附件 1 监测人员上岗证.....	20
附件 2 采样照片.....	21
附件 3 审批部门审批决定.....	22
附件 4 验收监测委托书.....	27

1 验收项目概况

东莞市久锋五金塑胶制品有限公司位于东莞市企石镇东平村大帽岭大胜路 6 号（中心地理坐标：北纬 23° 2'1.47"；东经 114° 3'29.12"）。

项目于 2018 年 07 月委托海南深鸿亚环保科技有限公司编制《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》，并于 2018 年 09 月 25 日通过东莞市环境保护局的审批同意，审批文号：东环建〔2018〕8463 号。新建项目总投资 300 万元，其中环保投资 8 万元，占地面积 3800 平方米，建筑面积 12550 平方米，项目从事塑胶制品、五金制品的加工生产，年加工生产塑胶制品 10 万件、五金制品 200 万件。

由于生产需要，项目在原厂址进行改扩建，具体内容如下：

- 1、增加投资额 50 万元；
- 2、增加注塑机、油压机等设备；
- 3、增加成型工序，并增加配套的折弯机、末端成型机等设备；
- 4、取消抛光工序，并取消配套的抛光机；

5、对原有注塑工序废气的治理措施进行升级改造，升级改造具体为：“设置集气装置进行收集经活性炭吸附装置处理后高空排放”改为“设置在密闭车间内，对注塑工序有机废气进行收集后引至“UV 光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放。

改扩建后项目总投资 350 万元，其中环保投资 14 万元，占地面积 3800 平方米，建筑面积 12550 平方米，项目从事塑胶制品、五金制品的加工生产，年加工生产塑胶制品 10 万件、五金制品 200 万件。

《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司（改扩建）项目环境影响报告表》由福州闽涵环保工程有限公司编制，并于 2019 年 08 月 08 日通过了东莞市生态环境局审批，批文号东环建〔2019〕14479 号。

因建设项目未进行验收监测，故此次对建设项目、扩建项目一起进行验收。

受建设单位东莞市久锋五金塑胶制品有限公司委托，我司对该项目进行竣工环境保护验收监测。2019 年 08 月 24 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。于 2019 年 08 月 26 日~27 日对其废气、噪声开展验收监测工作，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) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日第二次修正）；
- (3) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修正）；
- (4) 中华人民共和国国务院令 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 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；
- (5) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4 号；
- (6) 《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；
- (7) 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；
- (8) 海南深鸿亚环保科技有限公司，《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》，2018 年 07 月；
- (9) 福州闽涵环保工程有限公司，《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司（改扩建）项目环境影响报告表》；
- (10) 东莞市环境保护局，关于《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》的批复意见，批文号东环建〔2018〕8463 号，2018 年 09 月 25 日；
- (11) 东莞市生态环境局，关于《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司（改扩建）项目环境影响报告表》的批复意见，批文号东环建〔2019〕14479 号，2019 年 08 月 08 日；
- (12) 东莞市久锋五金塑胶制品有限公司与验收相关的其他资料。

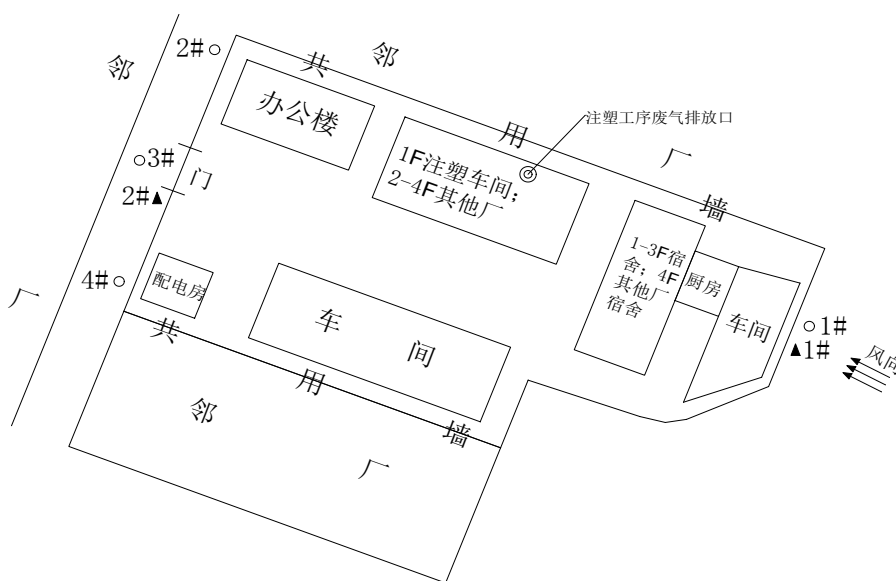
3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

东莞市久锋五金塑胶制品有限公司位于东莞市企石镇东平村大帽岭大胜路 6 号，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：◎注塑工序废气排放口；○无组织废气采样点；▲噪声监测点

图 3-2 厂区平面布置及监测点位

3.2 建设内容

新建项目总投资 300 万元，其中环保投资 8 万元，占地面积 3800 平方米，建筑面积 12550 平方米，项目从事塑胶制品、五金制品的加工生产，年加工生产塑胶制品 10 万件、五金制品 200 万件。

由于生产需要，项目在原厂址进行改扩建，具体内容如下：

- 1、增加投资额 50 万元；
- 2、增加注塑机、油压机等设备；
- 3、增加成型工序，并增加配套的折弯机、端末成型机等设备；
- 4、取消抛光工序，并取消配套的抛光机；

5、对原有注塑工序废气的治理措施进行升级改造，升级改造具体为：“设置集气装置进行收集经活性炭吸附装置处理后高空排放”改为“设置在密闭车间内，对注塑工序有机废气进行收集后引至“UV 光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放。

改扩建后项目总投资总投资 350 万元，其中环保投资 14 万元，占地面积 3800 平方米，建筑面积 12550 平方米，项目从事塑胶制品、五金制品的加工生产，年加工生产塑胶制品 10 万件、五金制品 200 万件。

该项目年工作日 300 天，每天工作 8 小时，员工总数约 60 人，均在项目内食宿。

环评及批复阶段生产设备与实际生产设备对比一览表见表 3-1。

表 3-1 环评及批复阶段生产设备与实际生产设备对比一览表

序号	设备名称	环评数量			实际数量	是否与环评一致	用途
		扩建前数量	变化量	扩建后数量			
1	冲床	48 台	0	48 台	48 台	相符	冲压
2	油压机	0	+6 台	6 台	6 台	相符	
3	注塑机	10 台	+5 台	15 台	15 台	相符	注塑
4	剪板机	4 台	0	4 台	4 台	相符	开料
5	切管机	4 台	0	4 台	4 台	相符	
6	卷边机	8 台	0	8 台	8 台	相符	卷边
7	旋压机	15 台	0	15 台	15 台	相符	旋压
8	焊机	5 台	+3 台	8 台	8 台	相符	焊接
9	氩焊机	0	+6 台	6 台	6 台	相符	
10	烧焊机	0	+1 台	1 台	1 台	相符	
11	抛光机	5 台	-5 台	0	0	相符	抛光
12	拌料机	3 台	0	3 台	3 台	相符	混料

13	粉碎机	4 台	0	4 台	4 台	相符	破碎	
14	折弯机	0	+2 台	2 台	2 台	相符	成型	
15	端末成型机	0	+2 台	2 台	2 台	相符		
16	自动铁体机	0	+3 台	3 台	3 台	相符		
17	磨床	2 台	0	2 台	2 台	相符		
18	平面精密磨床	0	+1 台	1 台	1 台	相符	修披 锋	模具 制作
19	自动披锋枪	0	+16 台	16 台	14 台	-2		
20	铣床	0	+2 台	2 台	2 台	相符	铣型	
21	摇臂钻床	0	+2 台	2 台	2 台	相符	钻孔	
22	车床	2 台	0	2 台	2 台	相符	车型	
23	流水线	0	+8 台	8 台	8 台	相符	检验	
24	冷却塔	2 台	0	2 台	2 台	相符	辅助设备	
25	空压机	2 台	0	2 台	2 台	相符		
26	磨刀机	0	+1 台	1 台	1 台	相符		

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

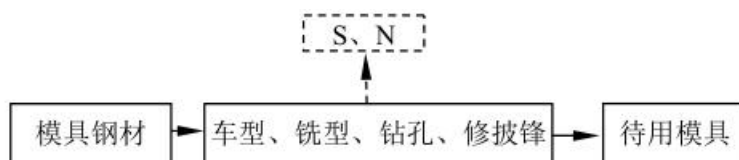
序号	名称	改扩建前用量	改扩建后用量	用量变化情况	备注
1	塑胶新料 (ABS、PC、PP、PS)	10 吨/年	10 吨/年	0	外购
2	色母	0.1 吨/年	0.1 吨/年	0	外购
3	铁板	50 吨/年	50 吨/年	0	外购
4	不锈钢板	30 吨/年	30 吨/年	0	外购
5	铁管	20 吨/年	20 吨/年	0	外购
6	不锈钢管	20 吨/年	20 吨/年	0	外购
7	铝板	10 吨/年	10 吨/年	0	外购
8	铝管	10 吨/年	10 吨/年	0	外购
9	焊料	0.2 吨/年	0.2 吨/年	0	外购
10	模具钢材	5 吨/年	5 吨/年	0	外购

3.4 生产工艺

3.4.1 新建项目生产流程及产物环节图

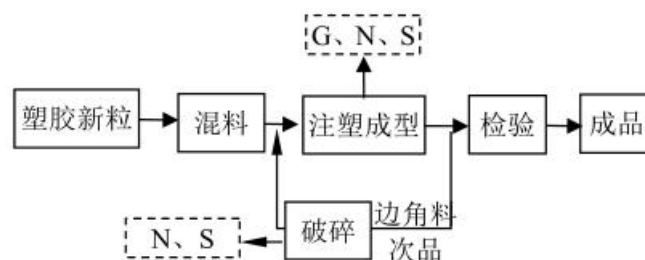
污染物标识：G-废气；N-噪声；S-固废。

1、模具制作及维修流程及产物环节图：



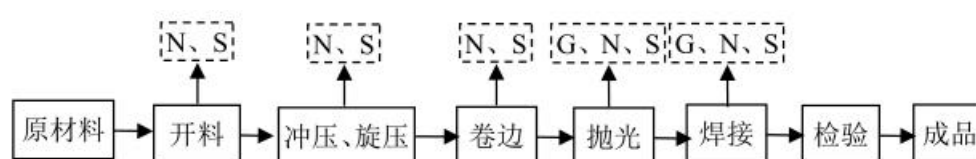
工艺说明：项目模具钢材经车型、铣型、钻孔、修披锋等五金机制加工后即成为待用模具。

2、塑胶制品生产工艺流程及产物环节图：



工艺说明：项目将外购的塑胶粒和色母通过拌料机进行混合均匀，混料时拌料机为密闭状态，故混料过程中无粉尘产生；项目混料机主要是对塑胶粒进行常温搅拌，不需要进行定期清洗。将混料后的塑胶粒加入到注塑机料斗中，经加热使得塑胶料达到熔融状态，再在模具的压力保持下冷却成型，然后经检验合格后即为成品。

3、五金制品生产工艺流程及产物环节图

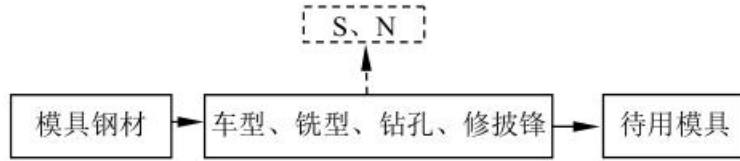


工艺说明：项目原材料选择使用剪板机、切管机切割成所需要的尺寸和大小；然后经冲床冲压、旋压机旋压成需要的形状；部分工件使用卷边机加工；然后使用抛光机抛光后，部分工件使用焊机焊接处理，经人工检验合格即为成品。

3.4.2 改扩建项目生产流程及产物环节图

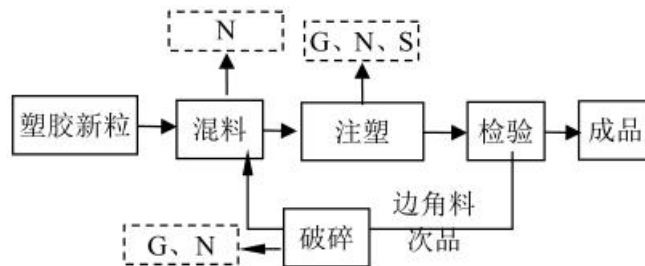
污染物标识：G-废气；N-噪声；S-固废。

1、模具制作及维修流程及产物环节图：



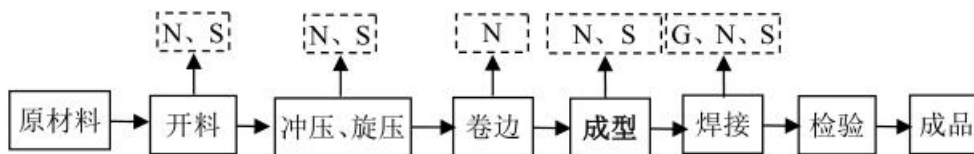
工艺说明：项目模具钢材经车型、铣型、钻孔、修披锋等五金机制加工后即为待用模具。

2、塑胶制品生产工艺流程及产物环节图：



工艺说明：项目将外购的塑胶粒和色母通过拌料机进行混合均匀，混料时拌料机为密闭状态，故混料过程中无粉尘产生；项目拌料机主要是对塑胶粒进行常温搅拌，不需要进行定期清洗。将混料后的塑胶粒加入到注塑机料斗中，经加热使得塑胶料达到熔融状态，再在模具的压力保持下冷却成型，然后经检验合格后即为成品。

3、五金制品生产工艺流程及产物环节图



工艺说明：项目原材料选择使用剪板机、切管机切割成所需要的尺寸和大小；然后经冲床、油压机冲压、旋压机旋压成需要的形状；部分工件使用卷边机加工；然后使用折弯机、末端成型机等设备对工件进行折弯、末端成型等加工后，再使用焊机、氩焊机、烧焊机等进行焊接处理，经人工检验合格即为成品。

3.5 项目变动情况

根据环评及批复阶段建设内容与实际建设内容对比一览表（表 3-1）可知，该项目无重大变动情况。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废气

改扩建项目中取消抛光工序，并取消配套的抛光机，故无抛光工序废气产生。

该项目产生的废气主要为注塑工序废气、碎料工序废气、焊接工序废气。

1) 注塑工序废气：项目注塑工序中需要对塑胶料电加热熔融，使用注塑机对 ABS、PC、PP、PS 塑胶新粒进行注塑加工时，会产生少量的废气，其主要成分为非甲烷总烃，该废气收集经 UV 光解+活性炭一体机处理后通过 22 米排气筒高空排放。未收集部分无组织排放，项目通过加强车间通风换气，以减少废气对周围环境的影响。

2) 碎料工序废气：项目对塑胶边角料进行破碎过程会产生少量粉尘，主要污染物为颗粒物，该废气无组织排放，项目通过加强车间通风换气，以减少废气对周围环境的影响。

3) 焊接工序废气：焊接过程中利用高温电弧的作用，焊条端部及其母材相应被熔化，溶液表面剧烈喷射由焊芯产生的高温高压蒸汽并向四周扩散，当蒸汽进入周围的空气中时，被冷却并氧化，部分凝结成固态颗粒，这种由气体和固体微粒组成的混合物即为焊接烟尘。该废气无组织排放，项目通过加强车间通风换气，以减少废气对周围环境的影响。

4.1.2 噪声

项目噪声主要来源于生产设备、通风机、空压机等运行过程产生的机械噪声。该项目通过选用低噪声设备，合理布局、隔声、吸声、减震等措施，以及墙体隔声、距离衰减等减少噪声对周围环境的影响。

4.1.3 固（液）体废物

该项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、一般工业固废、危险废物。

生活垃圾：产生量约 9t/a，生活垃圾由环卫部门运走。

一般工业固废：项目生产过程中会产生塑胶边角料、塑胶次品，产生量约 1t/a，经碎料后回用于生产。

项目生产过程中会产生少量金属碎屑、五金边角料，产生量约 4.5t/a，交专业公司回收处理。

危险废物：项目有机废气处理设施（活性炭吸附装置）在经过一段时间的运行后，活性炭吸附装置工作量达到饱和后需要更换活性炭，废活性炭产生量约为 0.4t/a，交由有资质单位处理。

综上所述，各污染防治措施及“三同时”落实情况见表 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	注塑工序	非甲烷总烃	设置在密闭车间内，并设置集气装置对注塑工序有机废气进行收集后引至“UV 光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后由管道引至高空排放（排气筒高度不低于 15m）	UV 光解+活性炭一体机	通过 22 米排气筒高空排放	与环评及批复要求一致
			加强车间机械通风	加强车间机械通风	无组织排放	与环评及批复要求一致
	破碎工序	颗粒物	加强车间机械通风	加强车间机械通风	无组织排放	与环评及批复要求一致
	焊接工序	颗粒物	加强车间机械通风	加强车间机械通风	无组织排放	与环评及批复要求一致
噪声	生产设备、通风机、空压机	噪声	采取适当隔音、降噪措施	选用低噪声设备，合理布局、隔声、吸声、减震等措施，以及墙体隔声、距离衰减	/	与环评及批复要求一致
固体废物	员工	生活垃圾	环卫部门处理	统一收集交由环卫部门处理	由环卫部门处理	与环评及批复要求一致
	一般工业固废	塑胶边角料、塑胶次品	经破碎后回用于生产	经破碎后回用于生产	破碎后回用于生产	与环评及批复要求一致
		五金边角料、金属碎屑	交专业公司回收处理	交专业公司回收处理	专业公司回收处理	与环评及批复要求一致
	危险废物	废活性炭	收集后交资质单位处理，并执行危险废物转移联单	交有资质单位处理	交有资质单位处理	与环评及批复要求一致

5 审批部门审批决定

东莞市环境保护局关于《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》的批复意见，批文号东环建〔2018〕8463号，2018年09月25日。

东莞市生态环境局关于《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司（改扩建）项目环境影响报告表》的批复意见，批文号东环建〔2019〕14479号，2019年08月08日，详见附件3。

6 验收执行标准

（1）废气验收执行标准

1) 注塑工序废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表4大气污染物排放限值标准及表9企业边界大气污染物浓度限值标准。

2) 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。

3) 破碎工序废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表9企业边界大气污染物浓度限值标准。

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	大气污染物排放限值 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)
注塑工序废气	非甲烷总烃	100	4.0	22
焊接工序废气	颗粒物	--	1.0	--
破碎工序废气	颗粒物	--	1.0	--

（2）噪声验收执行标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类标准限值。厂界噪声执行标准见表6-2。

表 6-2 工业企业厂界噪声标准

验收项目	标准名称	类别	Leq (dB (A))
			昼间
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)	2类	60

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
注塑工序废气	注塑工序废气处理前、 排放口各设 1 个点	非甲烷总烃	连续监测 2 天，每 天分时段监测 3 次。	--
注塑工序无组 织废气	上风向参照点 1#	非甲烷总烃	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#			
焊接、破碎工序 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#			
厂界噪声	厂界外东南 1m 处	连续等效声级 (Leq)	连续监测 2 天，每 天昼间监测 1 次。	项目西南、东北面厂 界为邻厂共用墙，故 未布点
	厂界外西北 1m 处			

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	非甲烷总烃	气相色谱法 HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-2060	0.07 mg/m ³
	非甲烷总烃	气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-2060	0.07 mg/m ³
	颗粒物	重量法 GB/T15432-1995 及其修改单	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	0.001 mg/m ³
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	28~133dB (A)

8.2 人员资质

此次验收参与监测人员：杨国军、张志强、吴波、刘日升、曾繁辉、夏健宇、吴志雄、卢飞、王耀炜、常风玲，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流量计对其进行校核(标定), 大气采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。在测试时应保证其采样流量的准确。废气全程序空白测试及仪器流量校准结果见下表。

表 8-2 仪器流量校准结果

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
2019.08.26	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	100.0	100.1	-0.1	±5	达标
2019.08.27	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	100.0	100.2	-0.2	±5	达标

表 8-3 全程序空白测试结果

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
2019.08.26	0.49666	0.49673	0.00007	±0.5	达标
2019.08.27	0.60626	0.50634	0.00008	±0.5	达标

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 合理布设监测点位, 保证各监测点布设的代表性和可比性。
- (2) 噪声监测分析过程中, 使用经计量部门检定的、并在有效使用期内的声级计; 声级计在测量前后用标准声源在现场进行校准, 其前后校准示值偏差不大于0.5dB。声级计校准记录一览表见表8-4。

表 8-4 声级计校准记录一览表

监测日期	仪器型号	校准设备型号	校准器标准值 dB (A)	仪器示值 dB (A)		示值偏差 dB	测量前后允许示值偏差范围 dB	达标情况	
2019.08.26	多功能声级计 AWA5688	声校准器 AWA6221B	94.0	昼间	测量前	93.8	-0.2	±0.5	达标
					测量后	94.0	0	±0.5	达标
2019.08.27	多功能声级计 AWA5688	声校准器 AWA6221B	94.0	昼间	测量前	93.9	-0.1	±0.5	达标
					测量后	94.0	0	±0.5	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(℃)	相对湿度(%)	大气压强(kPa)	最大风速(m/s)	风向
2019.08.26	第一次	阴	26.4	71	100.4	2.6	东南风
	第二次	阴	28.3	68	100.3	2.8	东南风
	第三次	阴	27.8	66	100.1	3.4	东南风
2019.08.27	第一次	阴	27.2	74	100.6	2.9	东南风
	第二次	阴	27.6	66	100.4	3.4	东南风
	第三次	阴	28.5	64	100.3	3.7	东南风

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	2019.08.26		2019.08.27		备注
			监测期间产量	生产负荷	监测期间产量	生产负荷	
塑胶制品	10 万件	333 件	280 件	84.1%	300 件	90.1%	--
五金制品	200 万件	0.67 万件	0.56 万件	83.6%	0.58 万件	86.6%	

9.3 环境保设施调试效果

9.3.1 污染物排放监测结果

9.3.1.1 废气

表 9-3 注塑工序废气监测结果

监测项目及结果										
治理措施: UV 光解+活性炭一体机										
监测时间	监测点位	监测项目		监测结果			平均值	处理效率 (%)	标准值	达标情况
				第一次	第二次	第三次				
2019.08.26	注塑工序废气处理前	非甲烷总烃	浓度(mg/m ³)	2.40	2.42	2.74	2.52	--	--	--
		排放筒高度 (m)		--			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		4683	4454	4938	4692	--	--	--
		流速 (m/s)		18.4	17.5	19.4	18.4	--	--	--
	注塑工序废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	1.08	0.96	1.33	1.12	59.1	100	达标
		排放筒高度 (m)		22			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		4320	4104	4536	4320	--	--	--
		流速 (m/s)		6.0	5.7	6.3	6.0	--	--	--
2019.08.27	注塑工序废气处理前	非甲烷总烃	浓度(mg/m ³)	2.29	2.30	2.12	2.24	--	--	--
		排放筒高度 (m)		--			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		4734	4250	5014	4666	--	--	--
		流速 (m/s)		18.6	16.7	19.7	18.3	--	--	--
	注塑工序废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	1.13	0.80	0.87	0.93	60.5	100	达标
		排放筒高度 (m)		22			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		4680	4032	4608	4440	--	--	--
		流速 (m/s)		6.5	5.6	6.4	6.2	--	--	--

注: 1、执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表 4 大气污染物排放限值标准;
2、本结果只对当时采集的样品负责。

表 9-4 注塑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
		2019.08.26			2019.08.27			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
注塑工序无组织废气上风向参照点 1#	非甲烷总烃	0.59	0.57	0.50	0.48	0.52	0.44	mg/m ³
注塑工序无组织废气下风向监控点 2#	非甲烷总烃	1.82	1.58	1.44	1.24	1.95	1.81	mg/m ³
注塑工序无组织废气下风向监控点 3#	非甲烷总烃	1.07	0.90	1.06	0.84	0.82	0.78	mg/m ³
注塑工序无组织废气下风向监控点 4#	非甲烷总烃	1.44	1.26	1.29	1.29	1.13	0.99	mg/m ³
标准值	非甲烷总烃	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	mg/m ³
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	--
注：1、执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值标准； 2、监控点 2#、3#、4#监测结果是未扣除参照值的结果； 3、用最高浓度（最大值）的监控点位进行评价； 4、本结果只对当时采集的样品负责。								

表 9-5 焊接、破碎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	
		2019.08.26			2019.08.27				
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
焊接、破碎工序无组织废气上风向参照点 1#	颗粒物	0.115	0.117	0.124	0.109	0.113	0.120	mg/m ³	
焊接、破碎工序无组织废气下风向监控点 2#	颗粒物	0.176	0.172	0.170	0.163	0.176	0.184	mg/m ³	
焊接、破碎工序无组织废气下风向监控点 3#	颗粒物	0.190	0.193	0.185	0.159	0.168	0.170	mg/m ³	
焊接、破碎工序无组织废气下风向监控点 4#	颗粒物	0.186	0.185	0.179	0.150	0.172	0.166	mg/m ³	
标准值	DB44/27-2001	颗粒物	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	mg/m ³
	GB 31572-2015	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、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，破碎工序废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值标准； 2、监控点 2#、3#、4#监测结果是未扣除参照值的结果； 3、用最高浓度（最大值）的监控点位进行评价； 4、本结果只对当时采集的样品负责。									

9.3.1.2 厂界噪声

表 9-6 厂界噪声监测结果

监 测 项 目 及 结 果			单 位: dB(A)		
编号	监测点位	监测时间	监测结果 (Leq)	标准值	达标情况
			昼间	昼间	
1#	厂界外东南 1m 处	2019.08.26	57.1	60	达标
		2019.08.27	56.7	60	达标
2#	厂界外西北 1m 处	2019.08.26	58.4	60	达标
		2019.08.27	58.9	60	达标

注：1、执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准；
 2、项目西南、东北面厂界为邻厂共用墙，故未监测；
 3、由于企业夜间不进行生产（企业已出具相关证明），故夜间噪声不进行监测；
 4、本结果只对当时监测结果负责。

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

《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》由海南深鸿亚环保科技有限公司编制，并于 2018 年 09 月 25 日通过了东莞市环境保护局审批，批文号东环建（2018）8463 号。

《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司（改扩建）项目环境影响报告表》由福州闽涵环保工程有限公司编制，并于 2019 年 08 月 08 日通过了东莞市生态环境局审批，批文号东环建（2019）14479 号。

11 验收监测结论

11.1 废气

1) 注塑工序废气中非甲烷总烃达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 表 4 大气污染物排放限值标准及表 9 企业边界大气污染物浓度限值标准要求。

2) 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要求。

3) 破碎工序废气中非甲烷总烃达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 9 企业边界大气污染物浓度限值标准要求。

11.2 噪声

项目东南、西北面厂界昼间噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准要求。

11.3 固体废弃物

该项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、一般工业固废、危险废物。

生活垃圾：生活垃圾由环卫部门运走。

一般工业固废：项目生产过程中会产生塑胶边角料、塑胶次品，经碎料后回用于生产。

项目生产过程中会产生少量金属碎屑、五金边角料，交专业公司回收处理。

危险废物：项目废活性炭交由有资质单位处理。

11.4 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) 加强固体废弃物的规范化管理，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	东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目、改扩建项目				项目代码	无		建设地点	东莞市企石镇东平村大帽岭大胜路 6 号			
	行业类别 (分类管理名录)	十八、47 塑料制品制造 二十二、67 金属制品加工				建设性质	<input checked="" 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	年加工生产塑胶制品 10 万件、五金制品 200 万件				实际生产能力	年加工生产塑胶制品 10 万件、五金制品 200 万件		环评单位	海南深鸿亚环保科技有限公司 (新建); 福州闽涵环保工程有限公司 (改扩建)			
	环评文件审批机关	东莞市生态环境局 (东莞市环境保护局)				审批文号	东环建 (2018) 8463 号; 东环建 (2019) 14479 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	83.6%~90.1%			
	投资总概算 (万元)	350				环保投资总概算 (万元)	14		所占比例 (%)	4.0			
	实际总投资 (万元)	350				实际环保投资 (万元)	14		所占比例 (%)	4.0			
	废水治理 (万元)	--	废气治理 (万元)	--	噪声治理 (万元)	--	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	东莞市久锋五金塑胶制品有限公司			运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			--		验收时间	2019 年 08 月 26 日~27 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													

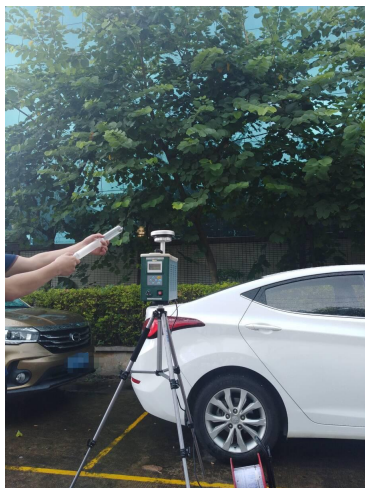
注: 1、排放增减量: (+) 表示增加, (-) 表示减少。 2、(12)=(6)-(8)-(11), (9) = (4)-(5)-(8) - (11) + (1) 3、计量单位: 废水排放量——万吨/年; 废气排放量——万标立方米/年; 工业固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升; 大气污染物排放浓度——毫克/立方米; 水污染物排放量——吨/年; 大气污染物排放量——吨/年

附件 1 监测人员上岗证

<p style="text-align: center;">说 明</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>三、无照片、发证单位印章、钢印的证书无效。</p> <p>四、此证不得转借、涂改无效。</p> <p>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。</p>	<p style="text-align: center;">校准/检验检测能力证 粤R 字第3780号</p> <p>姓 名 <u>刘日升</u></p> <p>性 别 <u>男</u></p> <p>出生年月 <u>1990.09</u></p> <p>文化程度 <u>本科</u> 职称 <u>/</u></p> <p>工作单位 <u>东莞市华溯检测技术有限公司</u></p> <p style="text-align: center;">发证单位：广东计量协会</p>
---	--

<p style="text-align: center;">说 明</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>三、无照片、发证单位印章、钢印的证书无效。</p> <p>四、此证不得转借、涂改无效。</p> <p>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。</p>	<p style="text-align: center;">校准/检验检测能力证 粤R 字第022号</p> <p>姓 名 <u>吴志雄</u></p> <p>性 别 <u>男</u></p> <p>出生年月 <u>1996.02</u></p> <p>文化程度 <u>大专</u> 职称 <u>/</u></p> <p>工作单位 <u>东莞市华溯检测技术有限公司</u></p> <p style="text-align: center;">发证单位：广东计量协会</p>
---	---

附件 2 采样照片



附件 3 审批部门审批决定

东莞市环境保护局

东环建〔2018〕8463 号

关于东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目 环境影响报告表的批复意见

东莞市久锋五金塑胶制品有限公司：

你单位委托海南深鸿亚环保科技有限公司编制的《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》收悉。经研究，批复如下：

一、东莞市久锋五金塑胶制品有限公司拟在东莞市企石镇东平村创业路 4 号(北纬 23°2'1.47";东经 114°3'29.12")进行建设。项目占地面积为 3800m²,建筑面积为 12550m²,年加工生产塑胶制品 10 万件、五金制品 200 万件,允许设置冲床 48 台、注塑机 10 台、剪板机 4 台、切管机 4 台、卷边机 8 台、旋压机 15 台、焊机 5 台、抛光机 5 台等设备,项目生产原料为外购新料(详见该项目环境影响评价报告表)。

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、环境保护要求：

(一)不允许排放生产性废水;注塑冷却水、水喷淋水均循环使用,不外排。

(二)生活污水须经处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准后排入市政截污管网,引至城镇污水处理厂处理。

(三)注塑工序产生的废气须经配套处理设施收集处理后高空排放,有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 规定的大气污染物特别排放限值的要求,无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 企业边界大气污染物浓度限值的要求;抛光工序产生

的粉尘须经配套处理设施收集处理后高空排放,排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准的要求;焊接工序产生的烟尘无组织排放执行广东省《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的要求。

(四)厨房炉灶以清洁能源为燃料,油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)的要求。

(五)做好生产设备的消声降噪措施,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。

(六)按照分类收集和综合利用的原则,妥善处理处置各类固体废物,防止造成二次污染。项目产生的危险废物须严格执行国家和省危险废物管理的有关规定,交由资质单位处理处置。一般工业固体废物综合利用或委托有相应资质的单位处理处置。危险废物、一般工业固体废物在厂内暂存应分别符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013年修改单的要求。生活垃圾统一交由环卫部门收集处理。

三、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。

四、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。

五、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。


东莞市环境保护局
2018年9月25日

东莞市生态环境局

东环建〔2019〕14479 号

关于东莞市久锋五金塑胶制品有限公司(改扩建) 项目环境影响报告表的批复意见

东莞市久锋五金塑胶制品有限公司:

你单位委托福州闽涵环保工程有限公司编制的《东莞市久锋五金塑胶制品有限公司(改扩建)项目环境影响报告表》收悉。经研究,批复如下:

一、东莞市久锋五金塑胶制品有限公司拟在东莞市企石镇东平村大帽岭大胜路6号(北纬23°2'1.47",东经114°3'29.12")原厂址进行改扩建,增加油压机6台、注塑机5台、自动披锋枪16支等设备,并对原有废气处理设施进行提升改造。改扩建后,项目占地面积、建筑面积、年产量均不变,主要设备有冲床48台、油压机6台、注塑机15台、自动披锋枪16支、氩焊机6台等;设有混料、注塑、破碎、开料、冲压、成型等工序,项目原料为外购新料(详见该项目环境影响评价报告表)。

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、环境保护要求:

(一) 不允许排放生产性废水。冷却水循环使用, 不外排。

(二) 生活污水须经处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准后排入市政截污管网, 引至城镇污水处理厂处理。

(三) 焊接烟尘无组织排放执行广东省《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; 破碎粉尘无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 9 企业边界大气污染物浓度限值; 注塑工序在密闭车间内进行, 产生的废气经配套处理设施收集处理后高空排放, 有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 大气污染物排放限值, 无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 9 企业边界大气污染物浓度限值, 收集率应大于 90%。

(四) 厨房炉灶以清洁能源为燃料, 油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001) 的要求。

(五) 选用低噪声生产设备, 并对高噪声源设备采取有效的减振、隔音、消音等降噪措施, 确保厂界噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准。

(六) 按照分类收集和综合利用的原则, 妥善处理处置各类固体废物, 防止造成二次污染。项目产生的危险废物须严格执行国家和省危险废物管理的有关规定, 交给资质单位处理处置。一般工业固体废物综合利用或委托有相应资质的单位处理处置。危险废物、一般工业固体废物在厂内暂存应分别符合《危险废物贮

存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及 2013 年修改单的要求,并按有关规定落实工业固体废物申报登记制度。

三、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。

四、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。

五、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

验收监测委托书

东莞市华溯检测技术有限公司：

现我 东莞印久锋五金塑料制品有限公司 委托贵公司承担
我公司环境保护验收监测工作，并编制环境保护验收监测报告。

望贵公司受委托后，按照国家和广东省有关法律、法规、标准
和文件开展本项目的验收监测工作。

特此委托！



委托单位（盖章）：_____

日期： 2019 年 8 月 23 日

附件5 证明

证 明

兹有我东莞市久锋五金塑胶制品有限公司，地址位于东莞市企石镇东平村大帽岭工业区大胜路 6 号，主要从事塑胶制品、五金制品加工生产。为防止噪声扰民等现象的发生，我司保证在每天晚上 22: 00 到次日 6: 00 期间不进行生产作业。

特此证明！



企业名称(盖章)

2019 年 8 月 27 日