

东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目

竣工环境保护验收监测报告

HSJC（验字）20190827003

项目名称：东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目

建设单位：东莞虎门利丰塑胶制品有限公司



东莞市华溯检测技术有限公司

二〇一九年八月

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（HSJC20190827009）检测报告。

建设单位：东莞虎门利丰塑胶制品有限公司

法人代表：陈汝俊

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08月27日

建设单位：东莞虎门利丰塑胶制品有限公司

编制单位：东莞市华溯检测技术有限公司

电话：13480047004

电话：0769-27285578

传真：——

传真：0769-23116852

邮编：——

邮编：523129

地址：东莞市虎门镇南栅健民路1巷

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.....	1
3 工程建设情况.....	2
3.1 地理位置及平面布置.....	2
3.2 建设内容.....	1
3.3 主要原辅材料.....	3
3.4 生产工艺.....	3
3.5 项目变动情况.....	4
4 环境保护设施.....	4
4.1 污染治理/处置设施.....	4
4.1.1 废气.....	4
4.1.2 噪声.....	5
4.1.3 固（液）体废物.....	5
5 审批部门审批决定.....	7
6 验收执行标准.....	7
7 验收监测内容.....	8
8 质量保证及质量控制.....	8
8.1 监测分析方法及监测仪器.....	8
8.2 人员资质.....	8
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	9
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	9
9 验收监测结果.....	10
9.1 监测期间天气情况.....	10
9.2 生产工况.....	10
9.3 环境保设施调试效果.....	11
9.3.1 污染物排放监测结果.....	11
10 环保检查结果.....	14
10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况.....	14

10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况.....	14
11 验收监测结论.....	14
11.1 废气.....	14
11.2 噪声.....	14
11.3 固体废弃物.....	14
11.4 建议.....	15
12 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	16
附件 1 监测人员上岗证.....	17
附件 2 采样照片.....	18
附件 3 审批部门审批决定.....	19
附件 4 验收监测委托书.....	22

1 验收项目概况

东莞虎门利丰塑胶制品有限公司位于东莞市虎门镇南栅健民路 1 巷（中心地理坐标：北纬 22°47'41.56"；东经：113°41'3.98"），属于新建项目。项目总投资 1380 万港币，其中环保投资 10 万港币，占地面积 5000 平方米，建筑面积约 11423.63 平方米，项目主要从事塑胶制品、五金模具的加工生产，年加工生产塑胶制品 270 吨、五金模具 160 套。

《东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》由东莞市新腾环保科技有限公司编制，并于 2019 年 07 月 15 日通过了东莞市生态环境局审批，批文号东环建（2019）12115 号。

受建设单位东莞虎门利丰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 16 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 19 日~20 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；
- (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) 东莞市新腾环保科技有限公司，《东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》，2019 年 06 月；

(9) 东莞市生态环境局，关于《东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》的批复，批文号东环建(2019)12115号，2019年07月15日；

(10) 东莞虎门利丰塑胶制品有限公司与验收相关的其他资料。

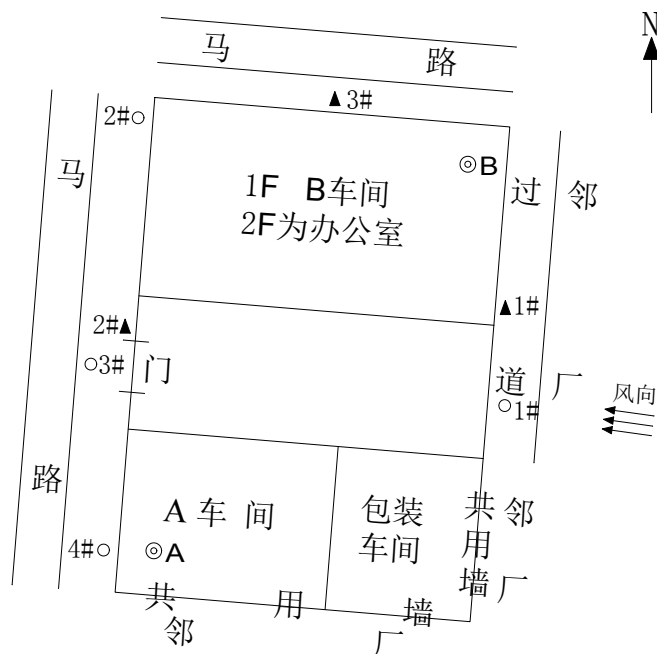
3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

东莞虎门利丰塑胶制品有限公司位于东莞市虎门镇南栅健民路1巷，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：◎A：A 车间注塑成型、激光切割废气排放口，◎B：B 车间注塑成型废气排放口；

○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

东莞虎门利丰塑胶制品有限公司位于东莞市虎门镇南栅健民路 1 巷。项目总投资 1380 万港币，其中环保投资 10 万港币，占地面积 5000 平方米，建筑面积约 11423.63 平方米，项目主要从事塑胶制品、五金模具的加工生产，年加工生产塑胶制品 270 吨、五金模具 160 套。该项目年工作日 300 天，每天工作 8 小时，员工总数约 150 人，均不在厂内食宿。

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	工序
1	注塑机	42 台	42 台	相符	注塑成型
2	机械手	26 台	26 台	相符	
3	控温箱	35 台	35 台	相符	
4	六组控温箱	16 台	16 台	相符	
5	模温机	50 台	50 台	相符	
6	干燥机	42 台	42 台	相符	烘料
7	烘料斗	6 台	6 台	相符	
8	门式烤箱	2 台	2 台	相符	
9	混料机	2 台	2 台	相符	混料
10	碎料机	5 台	5 台	相符	碎料
11	激光切割机	6 台	6 台	相符	激光切割
12	钻床	1 台	1 台	相符	机加工
13	CNC 加工中心	1 台	1 台	相符	
14	火花机	2 台	2 台	相符	
15	磨床	3 台	3 台	相符	
16	线切割机	1 台	1 台	相符	
17	数控电火花加工机	1 台	1 台	相符	
18	数控石墨加工机	1 台	1 台	相符	
19	立式金属加工中心	1 台	1 台	相符	
20	电火花机库	2 台	2 台	相符	
21	气冲机	3 台	3 台	相符	
22	钻铣高光复合机	2 台	2 台	相符	
23	自动贴 LED 圆柱形外工程壳机	1 台	1 台	相符	组合
24	卧式合模机	1 台	1 台	相符	
25	显微镜	1 台	1 台	相符	测试
26	试水机	2 台	2 台	相符	
27	三坐标测量仪	2 台	2 台	相符	
28	拉力机	2 台	2 台	相符	
29	振动盘	2 台	2 台	相符	
30	氩焊机	1 台	1 台	相符	焊接
31	方形系统自动组装贴纸机	1 台	1 台	相符	包装
32	手提式封包机	1 台	1 台	相符	
33	包装机	1 台	1 台	相符	
34	除湿干燥机	13 台	13 台	相符	辅助设备
35	空压机	4 台	4 台	相符	
36	行车	5 台	5 台	相符	
37	冷水机	1 台	1 台	相符	
38	不锈钢水箱	8 个	8 个	相符	
39	打带机	1 台	1 台	相符	
40	压带机	1 台	1 台	相符	
41	磨刀机	3 台	3 台	相符	
42	直线送料器	2 台	2 台	相符	

3.3 主要原辅材料

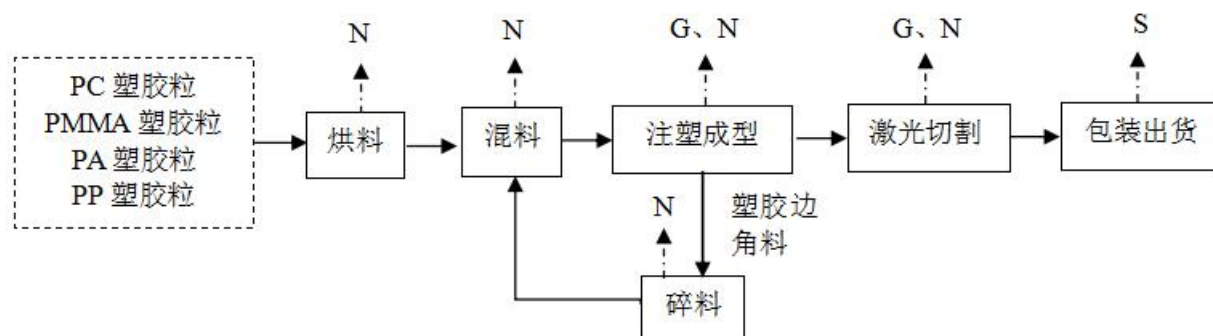
项目主要原辅材料见表3-2。

表 3-2 项目主要原辅材料一览表

序号	材料名称	用量	备注
1	PC 塑胶粒	51 吨/年	外购新料
2	PMMA 塑胶粒	210 吨/年	外购新料
3	PA 塑胶粒	5 吨/年	外购新料
4	PP 塑胶粒	4 吨/年	外购新料
5	模具钢	80 吨/年	外购
6	切削液	0.2 吨/年	外购
7	火花油	0.1 吨/年	外购
8	润滑油	0.1 吨/年	外购

3.4 生产工艺

1、塑胶制品生产工艺流程及产物环节图：



（说明：S 为固体废物； N 为噪声； G 为废气。）

工艺说明：

烘料：使用干燥机、烘料斗等设备对外购的塑胶粒进行烘干表面水分。

混料：使用混料机对塑胶粒进行搅拌均匀。

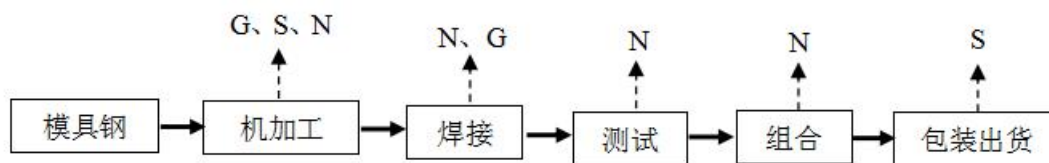
注塑成型：将拌料后的原料投入到注塑机中注塑成型。

激光切割：使用激光切割机对塑胶件进行切割。

碎料：注塑成型工序产生的塑胶边角料经碎料机碎料后回用于生产。

包装出货：成品经包装后即可出货。

2、五金模具生产工艺流程及产污环节图：



(说明：S为固体废物；N为噪声；G为废气。)

工艺说明：

机加工：使用 CNC 加工中心、火花机等设备对工件进行机加工处理。

焊接：使用氩焊机对部分工件进行焊接加工。

测试：使用拉力机、三坐标测量仪对工件进行测试，次品返回相应工序进行重新加工。

组合：使用卧式合模机对工件进行组合成模具。

包装出货：成品经人工包装后即可出货。

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

该项目产生的废气主要为注塑成型、激光切割工序废气、焊接工序废气、机加工工序金属碎屑。

1) 注塑成型、激光切割工序废气：项目注塑成型工序需要对塑胶原料进行熔化，其工作温度均在 180℃左右，激光切割过程需要对塑胶件进行高温切割，过程会产生有机废气，主要污染物为非甲烷总烃。该工序在项目中分 A、B 两个车间进行，A 车间注塑成型、激光切割工序废气收集经 UV 光解+活性炭处理后通过 16 米排气筒高空排放，B 车间注塑成型工序废气收集经 UV 光解+活性炭处理后通过 16 米排气筒高空排放。

2) 焊接工序废气: 项目焊接工序会产生少量的烟尘, 主要污染物为颗粒物, 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) 机加工工序金属碎屑: 项目机加工过程中将会产生少量的金属碎屑, 由于金属碎屑粒径较大, 质量较重, 通过自然沉降下落到收集槽内, 收集后交给专业公司回收处理。

4.1.2 噪声

项目噪声主要来源于普通加工机械、机械通风所用通风机、空压机等运行过程产生的噪声。该项目通过选用低噪声设备, 合理布局、隔声、吸声、减震、加强管理等措施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一般工业固废、生活垃圾、危险废物。

一般工业固废: 项目生产过程中产生的塑胶边角料, 产生量约 20t/a, 经碎料后回用于生产。金属碎屑、金属边角料、废包装材料年产量约 3t/a, 交专业公司回收处理。

生活垃圾: 产生量约 22.5t/a, 生活垃圾由环卫部门运走。

危险废物: 项目有机废气经活性炭吸附处理, 活性炭使用一段时间后饱和, 需要更换, 产生废活性炭, 产生量约 0.4t/a; 机加工过程产生废切削液罐、废火花油罐、废润滑油罐, 产生量为 0.06t/a。以上均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	注塑成型、激光切割工序	非甲烷总烃	经“UV 催化光解装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放(排气筒高度不低于 15m)	UV 光解+活性炭	通过 16 米排气筒高空排放	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
	机加工工序	金属碎屑	自然沉降, 定期清扫, 加强机械通风	自然沉降, 定期清扫, 加强机械通风, 收集后交给专业公司回收处理	专业公司回收处理	与环评及批复要求一致
噪声	普通加工机械, 通风机、空压机	噪声	采取适当隔音、降噪措	选用低噪声设备, 合理布局、隔声、吸声、减震、加强管理等	/	与环评及批复要求一致
固体废物	员工	生活垃圾	交环卫部门处理	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	金属边角料、金属碎屑、废包装材料	由专业公司回收处理	由专业公司回收处理	专业公司回收处理	与环评及批复要求一致
		塑胶边角料	经碎料后回用于生产	经碎料后回用于生产	经碎料后回用于生产	与环评及批复要求一致
	危险废物	废活性炭、废切削液罐、废火花油罐、废润滑油罐	交有资质单位回收处理	交有资质单位回收处理	有资质单位回收处理	与环评及批复要求一致

5 审批部门审批决定

东莞市生态环境局关于《东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》的批复，批文号东环建〔2019〕12115 号，2019 年 07 月 15 日，详见附件 3。

6 验收执行标准

(1) 废气验收执行标准

1) 注塑成型、激光切割工序废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 4 大气污染物排放限值标准。

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。

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)
A 车间注塑成型、激光切割工序废气	非甲烷总烃	100	--	16
B 车间注塑成型工序废气	非甲烷总烃	100	--	16
焊接工序废气	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
注塑成型、激光切割工序废气	A 车间注塑成型、激光切割废气处理前、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。	--
	B 车间注塑成型废气处理前、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。	--
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#			
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。	项目西南面厂界为邻厂共用墙，故未布点
	厂界外西北 1m 处			
	厂界外东北 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
	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：周露、谢瑞龙、杨海灵、刘日升、吴志雄、曾繁辉、夏健宇、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
2019.08.19	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	100.0	100.2	-0.2	±5	达标
2019.08.20	智能中流量 TSP 采样器 崂应 2030	100.0	100.3	-0.3	±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
2019.08.19	0.43372	0.43381	0.00009	±0.5	达标
2019.08.20	0.40737	0.40748	0.00011	±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	
2019.08.19	多功能声级计 AWA5688	声校准器 AWA6221B	94.0	昼间	测量前	94.1	0.1	±0.5	达标
					测量后	94.0	0	±0.5	达标
2019.08.20	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 (°C)	相对湿度 (%)	大气压强 (kPa)	最大风速 (m/s)	风向
2019.08.19	第一次	多云	31.1	69	100.4	3.2	东南风
	第二次	多云	32.5	66	100.3	3.4	东南风
	第三次	多云	33.2	59	100.1	3.7	东南风
2019.08.20	第一次	多云	30.1	62	100.5	3.3	东南风
	第二次	多云	31.3	60	100.4	3.6	东南风
	第三次	多云	33.6	57	100.1	3.6	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原辅材料核算法计算，见表9-2。

表 9-2 监测期间运行工况一览表

原辅材料名称	设计年用量	正常生产日用量	2019.08.19		2019.08.20		备注
			监测期间用量	生产负荷	监测期间用量	生产负荷	
PC 塑胶粒	51 吨	170 kg	145 kg	85.3%	136 kg	80.0%	--
PMMA 塑胶粒	210 吨	700 kg	595 kg	85.0%	560 kg	80.0%	--
模具钢	80 吨	267 kg	222 kg	83.1%	214 kg	80.1%	--

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 A 车间注塑成型、激光切割废气监测结果

监测项目及结果										
治理措施: UV 光解+活性炭										
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				
2019.08.19	A 车间注塑成型、激光切割废气处理前	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	2.05	1.79	1.57	1.80	--	--	--
		排放筒高度 (m)		--			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		10170	10710	11250	10710	--	--	--
		流速 (m/s)		11.3	11.9	12.5	11.9	--	--	--
	A 车间注塑成型、激光切割废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.88	0.54	0.57	0.66	61.1	100	达标
		排放筒高度 (m)		16			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		10498	11405	12182	11362	--	--	--
		流速 (m/s)		8.1	8.8	9.4	8.8	--	--	--
2019.08.20	A 车间注塑成型、激光切割废气处理前	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	1.75	1.85	1.45	1.68	--	--	--
		排放筒高度 (m)		--			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		9900	10530	10980	10470	--	--	--
		流速 (m/s)		11.0	11.7	12.2	11.6	--	--	--
	A 车间注塑成型、激光切割废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.84	0.55	0.64	0.68	58.1	100	达标
		排放筒高度 (m)		16			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		10238	10627	11664	10843	--	--	--
		流速 (m/s)		7.9	8.2	9.0	8.4	--	--	--

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 B 车间注塑成型废气监测结果

监 测 项 目 及 结 果										
治理措施: UV 光解+活性炭										
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				
2019.08.19	B 车间注塑成型废气处理前	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	2.13	2.78	2.02	2.31	--	--	--
		排放筒高度 (m)		--			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		8460	8820	9360	8880	--	--	--
		流速 (m/s)		9.4	9.8	10.4	9.9	--	--	--
	B 车间注塑成型废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.89	1.43	0.70	1.01	51.3	100	达标
		排放筒高度 (m)		16			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		9331	9979	10368	9893	--	--	--
		流速 (m/s)		7.2	7.7	8.0	7.6	--	--	--
2019.08.20	B 车间注塑成型废气处理前	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	1.70	2.17	1.59	1.82	--	--	--
		排放筒高度 (m)		--			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		8280	8910	9270	8820	--	--	--
		流速 (m/s)		9.2	9.9	10.3	9.8	--	--	--
	B 车间注塑成型废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.64	1.08	0.53	0.75	55.2	100	达标
		排放筒高度 (m)		16			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		9072	9461	10238	9590	--	--	--
		流速 (m/s)		7.0	7.3	7.9	7.4	--	--	--

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 9-5 焊接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
		2019.08.19			2019.08.20			
		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	0.101	0.103	0.104	0.102	0.102	0.102	mg/m ³
焊接工序无组织废气 下风向监控点 2#	颗粒物	0.150	0.153	0.157	0.180	0.187	0.180	mg/m ³
焊接工序无组织废气 下风向监控点 3#	颗粒物	0.155	0.157	0.163	0.196	0.191	0.183	mg/m ³
焊接工序无组织废气 下风向监控点 4#	颗粒物	0.146	0.148	0.152	0.183	0.182	0.185	mg/m ³
标准值	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、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； 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	2019.08.19	57.7	60	达标
		2019.08.20	57.2	60	达标
2#	厂界外西北 1m 处	2019.08.19	58.6	60	达标
		2019.08.20	59.1	60	达标
3#	厂界外东北 1m 处	2019.08.19	58.2	60	达标
		2019.08.20	58.5	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、项目西南面厂界为邻厂共用墙，故未监测； 3、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

《东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》由东莞市新腾环保科技有限公司编制，并于 2019 年 07 月 15 日通过了东莞市生态环境局审批，批文号东环建（2019）12115 号。

11 验收监测结论

11.1 废气

1) 注塑成型、激光切割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。

11.2 噪声

项目东南、西北、东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一般工业固废、生活垃圾、危险废物。

一般工业固废：项目生产过程中产生的塑胶边角料，经碎料后回用于生产。金属碎屑、金属边角料、废包装材料，交专业公司回收处理。

生活垃圾：由环卫部门运走。

危险废物：项目废活性炭、废切削液罐、废火花油罐、废润滑油罐均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	东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目				项目代码	无		建设地点	东莞市虎门镇南栅健民路 1 巷				
	行业类别 (分类管理名录)	十八、47_塑料制品制造 二十四、70_专用设备制造及维修				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 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 270 吨、五金模具 160 套				实际生产能力	年加工生产塑胶制品 270 吨、五金模具 160 套		环评单位	东莞市新腾环保科技有限公司				
	环评文件审批机关	东莞市生态环境局				审批文号	东环建 (2019) 12115 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	80.0%~85.3%				
	投资总概算 (万元)	1380				环保投资总概算 (万元)	10		所占比例 (%)	0.72				
	实际总投资 (万元)	1380				实际环保投资 (万元)	10		所占比例 (%)	0.72				
	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	东莞虎门利丰塑胶制品有限公司			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 19 日~20 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														

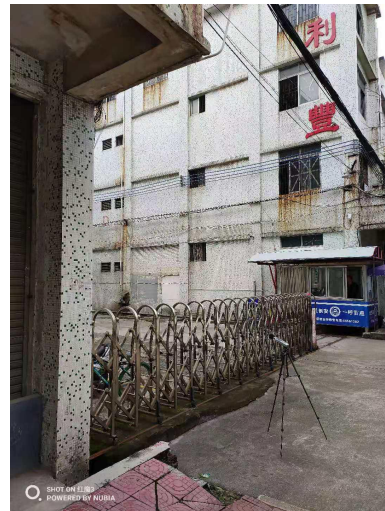
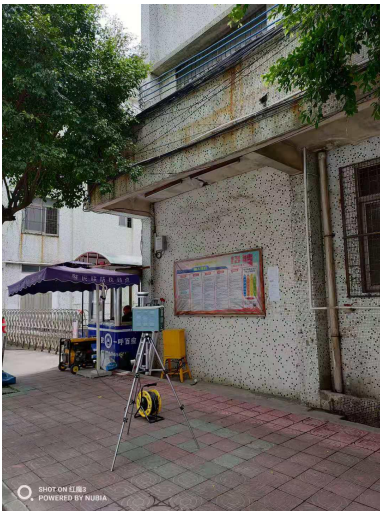
注: 1、排放增减量: (+) 表示增加, (-) 表示减少。 2、(12)=(6)-(8)-(11), (9) = (4)-(5)-(8)-(11) + (1) 3、计量单位: 废水排放量——万吨/年; 废气排放量——万标立方米/年; 工业固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升; 大气污染物排放浓度——毫克/立方米; 水污染物排放量——吨/年; 大气污染物排放量——吨/年

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>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>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>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>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

东莞市生态环境局

东环建〔2019〕12115 号

关于东莞虎门利丰塑胶制品有限公司 建设项目环境影响报告表的批复

东莞虎门利丰塑胶制品有限公司：

你单位委托东莞市新腾环保科技有限公司编制的《东莞虎门利丰塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》已收悉。经研究，批复如下：

一、东莞虎门利丰塑胶制品有限公司在东莞市虎门镇南栅健民路 1 巷（与营业执照地址相符，北纬 22°47'41.56"，东经 113°41'3.98"）建设。项目占地面积 5000 平方米、建筑面积 11423.63 平方米，年加工生产塑胶制品 270 吨、五金模具 160 套。主要设备为注塑机 42 台（配机械手 26 台、控温箱 35 台、六组控温箱 16 台、模温机 50 台）、激光切割机 6 台、混料机 2 台、碎料机 5 台等（详见该建设项目环境影响报告表）。

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、项目环境保护要求：

（一）不允许排放生产性废水。注塑冷却水、切削液、火花

油、润滑油循环使用，不外排。

(二) 生活污水经处理达到广东省《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，引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理。

(三) 注塑成型、激光切割工序产生的废气经配套处理设施收集处理后高空排放，废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表4中大气污染物排放限值要求；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要求。

(四) 做好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) 2类标准。

(五) 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、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

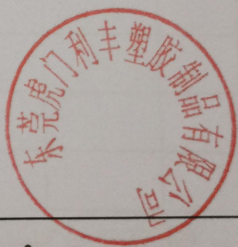
验收监测委托书

东莞市华溯检测技术有限公司：

现我 东莞虎门利丰塑胶制品有限公司 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 13 日