



正本

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

GDHL (验) 20180511007

项目名称：东莞大周模具有限公司建设项目

项目地址：东莞市高埗镇朱磡村三塘中路

委托单位：东莞大周模具有限公司

广东华菱检测技术有限公司

2018年5月11日

项目名称：东莞大周模具有限公司建设项目

承担单位：广东华菱检测技术有限公司

法人代表：李炜

项目负责人：莫东颖

监测人员：苏燕祝、贺华平、赖陈聪、蔡坤生

报告编写人：莫东颖

校核：苏燕祝

审核：陈华

签发：李炜

签发日期：2018年5月11日

目 录

1. 前言.....	1
2. 验收监测依据.....	2
3. 工程概况.....	3
3.1 建设地点.....	3
3.2 项目规模.....	3
3.3 生产工艺流程.....	6
4. 主要污染物排放情况及治理措施.....	7
4.1 废水排放情况及治理措施.....	7
4.2 废气排放情况及治理措施.....	7
5. 环评评价结论及批复要求.....	7
5.1 项目环评主要评价结论.....	7
5.2 项目环评批复要求.....	9
6. 验收监测评价执行标准.....	9
6.1 污水排放标准.....	10
6.2 废气执行标准.....	10
7. 验收监测内容、结果及评价.....	10
7.1 监测期间工况.....	10
7.2 监测分析质量控制和质量保证措施.....	11
7.3 废水监测.....	12
7.4 废气监测.....	14
7.5 污染物排放总量控制.....	18
8. 环境管理检查.....	18
9. 结论及建议.....	21

9.1 结论.....21

9.2 建议.....21

附表

附表 1 监测人员一览表

附件

附件 1 工况证明

附件 2 环评批复

附件 3 监测单位资质

附件 4 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

1. 前言

东莞大周模具有限公司建设项目位于东莞市高埗镇朱磡村三塘中路（北纬23°06'19.18"、东经113°43'52.38"）。项目占地面积3500m²，建筑面积4800m²，总投资100万元，主要从事塑胶制品、五金制品、模具的加工生产，加工生产塑胶制品60吨/年、五金制品20吨/年、模具300套/年。2018年1月，建设单位委托中国市政工程东北设计研究总院有限公司编制了《东莞大周模具有限公司建设项目环境影响报告表》，并于2018年2月11日通过了东莞市环境保护局的审批，审批文号为（东环建[2018]948号）。

受东莞大周模具有限公司委托，广东华菱检测技术有限公司（以下简称“我司”）于2018年5月对该项目现场进行勘察，核实该公司生产设备、工艺、生产负荷、环保设施的配置及运行情况。勘察结果发现，该公司生产设备、工艺基本按环评及环评批复要求落实。项目冷却水循环使用，不对外排放；生活污水经三级化粪池预处理后排入市政污水管道，引至东莞市高埗污水处理厂处理。项目注塑成型工序产生的废气统一收集后经“UV光解净化器+活性炭吸附装置”处理后引至15米排气筒高空排放；项目混料、破碎、焊接工序产生的废气以无组织形式排放；五金机制加工工序产生的金属碎屑通过自然沉降收集定期交回收集处理。

根据现场勘察情况，我司于2018年5月2日至5月3日对东莞大周模具有限公司建设项目的废水、废气进行现场监测工作，根据验收监测结果和现场环境管理检查情况，编制出具了验收监测报告。

2. 验收监测依据

1、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》(自 2017 年 10 月 1 日起实施);

2、环境保护部《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》(国环规环评[2017]4 号);

3、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);

4、东莞市环境保护局,转发广东省环境保护厅《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》的通知(东环办函[2018]4 号)(2018 年 1 月 8 日);

5、中国市政工程东北设计研究总院有限公司,《东莞大周模具有限公司建设项目环境影响报告表》(2018 年 1 月);

6、东莞市环境保护局,《关于东莞大周模具有限公司建设项目环境影响报告表的批复》(东环建[2018]948 号,2018 年 2 月 11 日)。

3. 工程概况

3.1 建设地点

东莞大周模具有限公司建设项目位于东莞市高埗镇朱磡村三塘中路（北纬 $23^{\circ}06'19.18''$ 、东经 $113^{\circ}43'52.38''$ ）。项目地理位置见图 3-1。



图 3-1 项目地理位置图

3.2 项目规模

3.2.1 项目内容及规模

项目位于东莞市高埗镇朱磡村三塘中路，项目占地面积 3500m^2 ，建筑面积 4800m^2 ，主要从事塑胶制品、五金制品、模具的加工生产，加工生产塑胶制品 60 吨/年、五金制品 20 吨/年、模具 300 套/年。

3.2.2 项目投资

项目总投资 100 万元，其中环保投资 18 万元，占总投资的 18%。

3.2.3 员工人数和工作制度

项目共有员工 60 人，均不在项目内食宿，项目全年工作 300 天，每天一班制，每班工作 8 小时。

3.2.4 主要设备

表 3-1 主要生产设备

序号	设备名称	环评总数量	实际总数量	变化情况
1	混料机	2台	2台	不变
2	破碎机	3台	3台	不变
3	干燥机	1台	1台	不变
4	注塑机	13台	13台	不变
5	双臂机械手	4台	4台	不变
6	模温机	6台	6台	不变
7	抽料机	1台	1台	不变
8	天车	2台	2台	不变
9	剪板机	1台	1台	不变
10	冲床	11台	11台	不变
11	钻床	4台	4台	不变
12	攻牙机	5台	5台	不变
13	氩弧焊机	1台	1台	不变
14	磨床	5台	5台	不变
15	大水磨	1台	1台	不变
16	小水磨	5台	5台	不变
17	车床	1台	1台	不变
18	锯床	1台	1台	不变
19	摇臂钻床	2台	2台	不变
20	铣床	7台	7台	不变
21	台式钻床	5台	5台	不变
22	立式钻床	1台	1台	不变
23	CNC机	4台	4台	不变
24	线切割机	4台	4台	不变
25	火花机	10台	10台	不变
26	中走丝	6台	6台	不变
27	打孔机	2台	2台	不变
28	精雕机	3台	3台	不变
29	深孔钻	1台	1台	不变
30	磨刀机	3台	3台	不变
31	气动攻牙机	1台	1台	不变
32	空压机	2台	2台	不变

3.2.5 主要原辅材料

表 3-2 原辅材料使用情况

序号	原辅料名称	环评总数量	实际总数量	变化情况
1	模具钢材	100吨/年	100吨/年	不变
2	五金板材	22吨/年	22吨/年	不变
3	ABS塑胶粒	60吨/年	60吨/年	不变

3.2.6 项目平面布局

项目占地面积 3500m²，建筑面积 4800m²。项目四至图见图 3-2 ，项目平面布置及验收监测布点示意图见图 3-3。

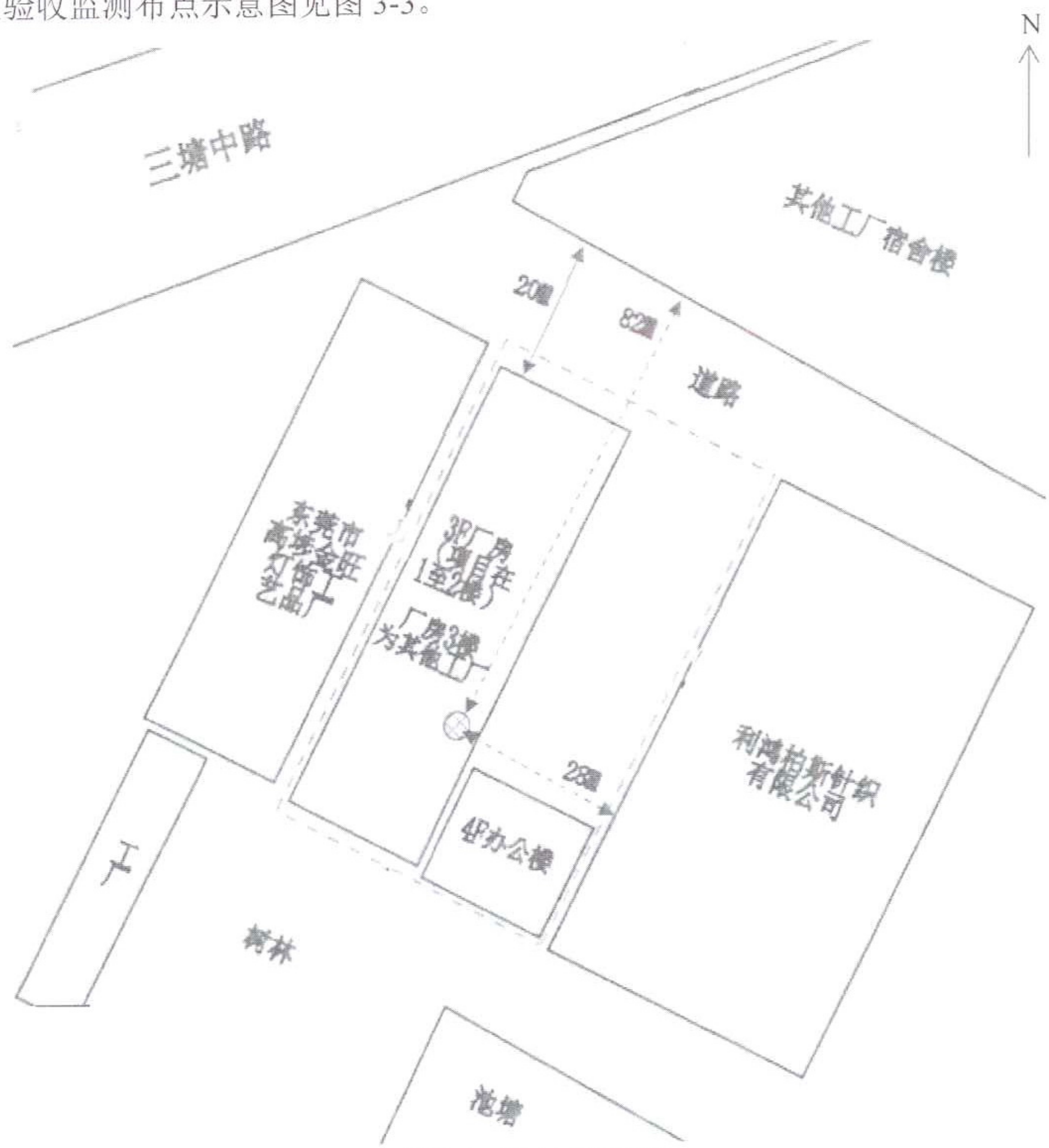
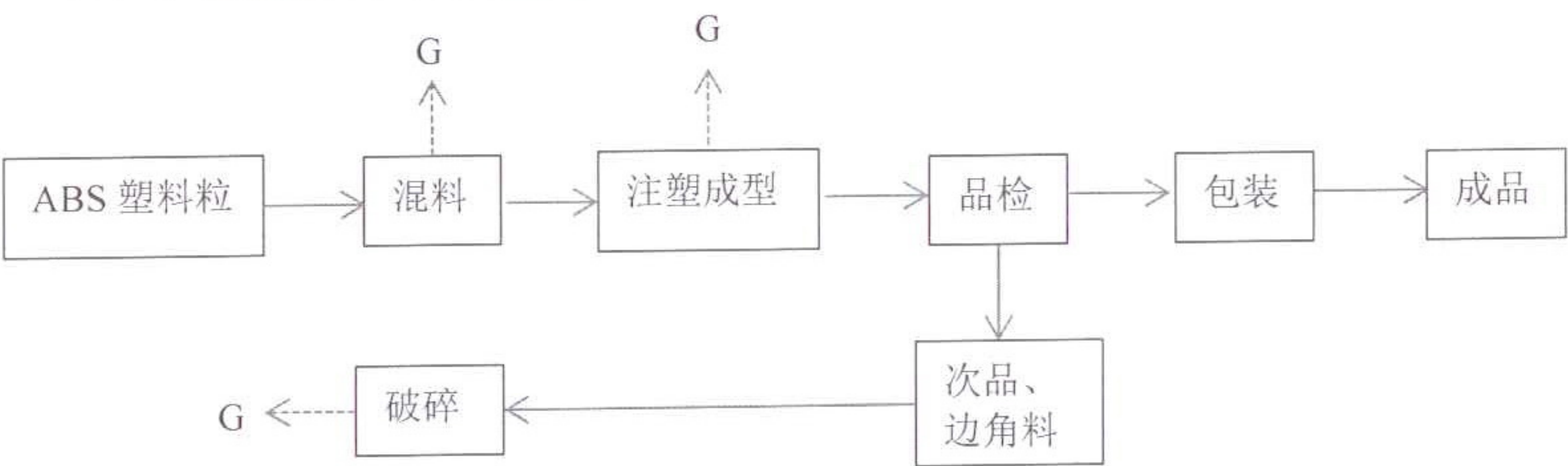


图 3-2 项目四至图



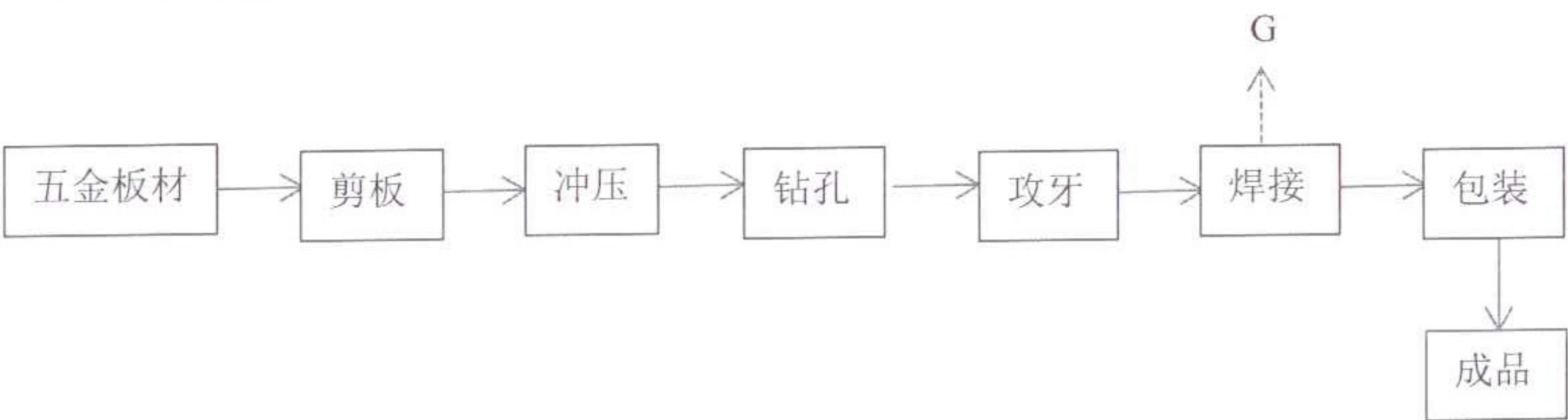
3.3 生产工艺流程

(1) 塑胶制品生产工艺流程：



注：G 为废气。

(2) 五金制品生产工艺流程：



注：G 为废气。

(3) 模具生产工艺流程:

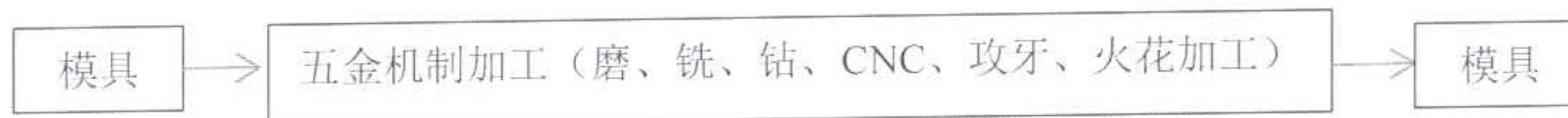


图 3-4 项目生产工艺流程及产污环节示意图

4. 主要污染物排放情况及治理措施

4.1 废水排放情况及治理措施

项目冷却水循环使用，不对外排放；生活污水经三级化粪池预处理后排入市政污水管道，引至东莞市高埗污水处理厂处理。

4.2 废气排放情况及治理措施

项目注塑成型工序产生的废气统一收集后经“UV 光解净化器+活性炭吸附装置”处理后引至 15 米排气筒高空排放；项目混料、破碎、焊接工序产生的废气以无组织形式排放；五金机制加工工序产生的金属碎屑通过自然沉降收集定期交回收处理。

5. 环评评价结论及批复要求

5.1 项目环评主要评价结论

1、废水

项目生产过程中设置了模温机对注塑机温度进行调控，该过程中需加入少量冷却水对设备进行冷却，冷却方式为间接冷却，冷却用水普通的自来水，无需添加矿物油、乳化液等冷却剂；项目冷却水循环使用，不对外排放，同时由于循环过程中少量的水因受热等因素损失，需定期补充冷却水，补充水量约为 3 吨/年。

根据东莞市高埗污水厂污水处理厂配套截污主干管网总体布置图。项目生活污水经三级化粪池处理达到广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准排放至市政污水管道，然后引至东莞高埗污水处理厂达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 B 标准后排放。

2、废气

项目在混料、破碎工序中会逸产生少量粉尘，根据同类项目比分析，其主要污染物粉尘无组织排放周界外浓度最高点小于 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，未超过《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。项目应切实注

意加强车间机械通风措施，给工人配备必要的劳保防护用品，确保车间空气质量满足《工作所有因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》(GBZ2.1-2007)要求。采取以上措施后，对周围环境影响较小。

项目在注塑成型工序中会产生少量的有机废气，其主要污染物为非甲烷总烃，产生量约为21kg/a，年工作2400小时，则产生速率为0.008kg/h。项目设置集气装置对注塑成型工序废气进行收集后引至“VU光解装置+活性炭吸附装置”进行处理后经排气筒高空排放(排气筒不低于15m)废气处理风机总风量不低于15000m³/h，则该排放口的非甲烷总烃排放量为2.1kg/a、排放速率为0.008kg/h、排放浓度0.06m³/m。即经处理后本项目产生的非甲烷总烃排放浓度低于《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表4大气污染物排放限值(排放限值≤100m³/m)，对周围的环境不会产生明显影响。

项目五金机制加工过程中会产生少量金属碎屑。金属碎屑颗粒物较大质量较重，可通过自然沉降下落到收集槽内，不会飘散在空气中形成粉尘。金属碎屑收集后定期交专业回收公司收集处理。项目应切实注意加强车间机械通风措施，给工人配备必要的劳保防护用品，确保车间空气质量满足《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)要求。

项目焊接过程为利用高温将金属熔化进行焊接的过程，其中会产生少量金属烟尘，主要污染物为颗粒物，切实加强车间机械通风，确保废气排放达标到广东省地方标准《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和车间空气满足《工作所有因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》(GBZ2.1-2007)的要求，同时为生产操作的一线员工配备必要的劳保用品，以确保员工身体健康不受到影响，则不会对周围空气环境造成明显影响。

3、总结论

通过上述分析，按现有报建功能和规模，项目有利于当地的经济发展，具有较好的经济和社会效益。项目符合国家和地方产业政策，符合当地城市规划和环境保护规划，贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”的原则，采取的“三废”治理措施经济技术可行、有效，工程实施后满足当地环境质量要求。评价认为，在确保各项污染治理措施“三同时”和外排污染物达标的前提下，从环境保护角度而言项

目建设是可行的。

5.2 项目环评批复要求

一、环境保护要求：

(一)冷却水循环使用，不得外排。

(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，引至城镇污水处理厂处理。

(三)加强车间通风，五金机械加工工序产生的金属碎屑，通过自然沉降下落到收集槽内进行收集；混料、破碎工序产生的粉尘执行《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；焊接废气达到广东省《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；注塑成型工序产生的废气须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)中表4大气污染物排放限值。

(四)做好生产设备的消声降措施，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。

(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)的要求。

二、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。

6.验收监测评价执行标准

验收监测评价标准按照东莞市环境保护局《关于东莞大周模具有限公司建设项目环境影响报告表的批复》(东环建[2018]948号，2018年2月11日)执行。

6.1 污水排放标准

生活污水排放执行广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准。标准值见表 6-1。

表 6-1 项目污水污染物排放限值

序号	监测项目	标准限值 (mg/L, pH 值为无量纲除外)	执行标准
1	pH 值	6-9	广东省地方标准《水污染物排放限值》 (DB44/26-2001) 第二时段三级标准
2	悬浮物	400	
3	化学需氧量	500	
4	五日生化需氧量	300	
5	氨氮	--	

6.2 废气执行标准

项目注塑成型工序产生的非甲烷总烃排放执行《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，项目厂界废气中的颗粒物排放执行广东省地方标准《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与《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 大气污染物浓度限值的较严者，标准值见表 6-2、6-3。

表 6-2 项目注塑成型工序排放废气污染物排放限值

废气源	排放方式	排气筒高度 (m)	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放速率 (kg/h)
注塑成型工序废气	集中排放	15	非甲烷总烃	100	--

表 6-3 项目无组织排放废气污染物排放限值

废气源	排放方式	污染物	无组织排放监控浓度限值	
			监控点	浓度 (mg/m³)
工序	无组织排放	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0

注：厂界废气中的颗粒物来源于混料、破碎、焊接工序。

7.验收监测内容、结果及评价

7.1 监测期间工况

在验收监测期间，该厂连续2天的产品产量达到了设计能力的75%以上，符合监测验收条件，且连续2天的生产波动不大，生产状况基本稳定，基本符合监测验收要求。

表7-1 验收监测期间项目生产情况

日期	产品名称	设计产量	日实际产量	工况
2018.05.02	塑胶制品、五金制品、模具	年加工生产塑胶制品 60 吨、五金制品 20 吨、模具 300 套	日加工生产塑胶制品 0.17 吨/年、五金制品 0.056 吨/年、模具 0.84 套/年	84%
2018.05.03			日加工生产塑胶制品 0.16 吨/年、五金制品 0.054 吨/年、模具 0.81 套/年	81%

7.2 监测分析质量控制和质量保证措施

验收监测的质量保证和质量控制按照国家环保总局颁发的《环境监测技术规范》、《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002)、广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)、《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》(GB/T16157-1996)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)、《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)中的质量保证和质量控制有关章节的要求进行。主要要求包括：

- 1、验收监测在工况稳定、生产负荷达到 75% 以上进行。
- 2、监测人员持证上岗，所用计量仪器均经过计量部门检定或校准合格并在有效期内使用。
- 3、采样前大气、烟气采样器进行气路检查和流量校核，保证监测仪器的气密性和准确性。
- 4、实验室样品分析均要求同步完成全程序双空白实验、做样品总数 10% 的加标回收和平行双样分析。
- 5、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。
- 6、监测分析方法均采用本单位通过计量认证（实验室资质认定）的方法，分析方法能满足标准要求。

7.3 废水监测

7.3.1 废水监测内容

废水监测按《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002）执行，废水监测点位、因子及频次见表 7-2。

表 7-2 废水监测点位、因子及频次

污染源类型	监测点位	监测因子	监测频次
生活污水	生活污水处理前 进水口 W1	pH 值、悬浮物、化学需氧量、 五日生化需氧量、氨氮	连续监测 2 天， 每天采样 3 次。
	生活污水处理后 排放口 W2	pH 值、悬浮物、化学需氧量、 五日生化需氧量、氨氮	连续监测 2 天， 每天采样 3 次。

7.3.2 采样、监测分析方法及依据

表 7-3 废水的监测分析方法及依据

序号	监测因子	分析方法	分析仪器	检出限
1	pH 值	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》 （GB/T6920-1986）	便携式酸度计 pHS-3E	--
2	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 （GB/T11901-1989）	电子天平 FA2004	4mg/L
3	化学 需氧量	快速密闭催化消解法(B) 《水和废水监测分析方法》（第四版）（增补 版)国家环境保护总局(2002 年)（3.3.2.3）	微波消解仪 WXJ-III	5mg/L
4	五日生化 需氧量	《水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释 与接种法》（HJ 505-2009）	生化培养箱 LRH-150A	0.5mg/L
5	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 （HJ 535-2009）	可见分光光度 计 722S	0.025mg/L

7.3.3 废水监测结果及评价

表 7-4 废水污染因子监测结果及评价

监测日期	监测项目	监测结果（mg/L, pH 值为无量纲除外）									达标情况
		生活污水 处理前进水口 W1			生活污水 处理后排放口 W2			处理后平均结果	执行标准		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次				
2018.05.02	pH 值	6.84	6.82	6.80	6.64	6.60	6.63	--	6-9	达标	
	悬浮物	347	377	358	183	203	198	195	400	达标	
	化学需氧量	606	675	621	350	366	372	363	500	达标	
	五日生化需氧量	240	270	250	150	160	165	158	300	达标	
	氨氮	15.4	17.3	16.5	14.3	13.7	14.6	14.2	--	达标	
2018.05.03	pH 值	6.80	6.83	6.82	6.62	6.62	6.65	--	6-9	达标	
	悬浮物	351	382	335	212	233	228	224	400	达标	
	化学需氧量	584	615	599	364	338	350	351	500	达标	
	五日生化需氧量	210	230	220	175	155	160	163	300	达标	
	氨氮	16.7	14.2	15.5	13.7	14.5	12.6	13.6	--	达标	

注：（1）生活污水排放执行广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二段三级标准；
（2）处理方式为三级化粪池。

7.4 废气监测

7.4.1 废气监测内容

项目注塑成型废气监测按《固定污染源排气中颗粒物测定与污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）及《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）要求执行，厂界废气监测按《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）要求执行。废气监测位置见图 3-3，废气监测点位、因子及频次见表 7-5。

表 7-5 废气污染因子监测结果及评价

污染源类型	监测点位	监测因子	监测频次
注塑成型废气	注塑成型废气处理前测孔断面	非甲烷总烃	连续监测 2 天， 每天采样 3 次。
	注塑成型废气处理后测孔断面		
厂界废气	厂界废气监测上风向参照点 G1	颗粒物	连续监测 2 天， 每天采样 3 次。
	厂界废气监测下风向监控点 G2		
	厂界废气监测下风向监控点 G3		
	厂界废气监测下风向监控点 G4		

7.4.2 采样、监测分析方法及依据

表 7-6 废气的监测分析方法及依据

序号	监测因子	分析方法	分析仪器	检出限
1	非甲烷总烃	《固定污染源排气中非甲烷总烃的测定 气相色谱法》（HJT38-1999）	气相色谱仪 岛津 GC2014	0.04mg/m ³
2	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（GB/T 15432-1995）	分析天平 AUW120D	0.001mg/m ³

7.4.3 废气监测结果及评价

表 7-7 注塑成型废气污染因子监测结果及评价

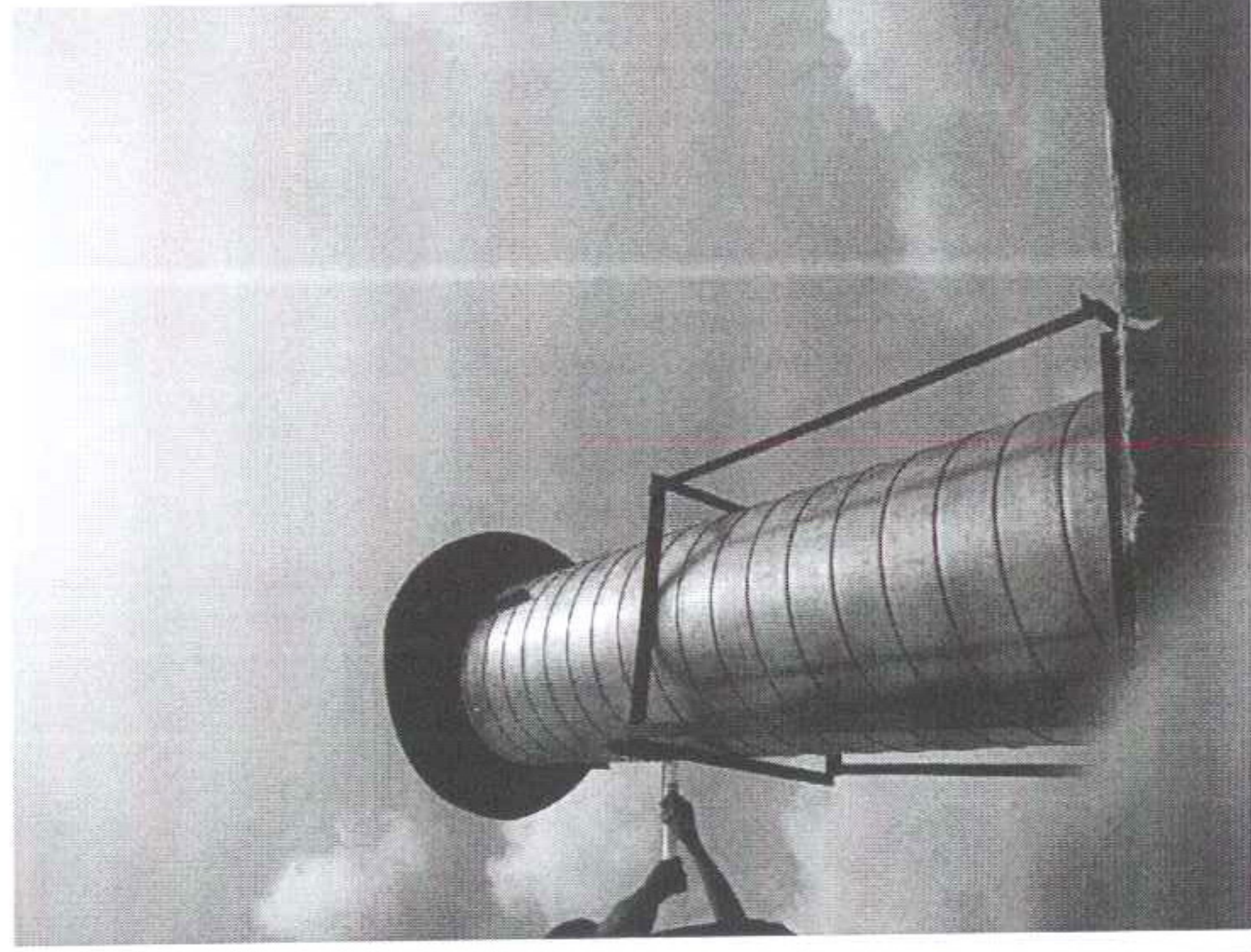
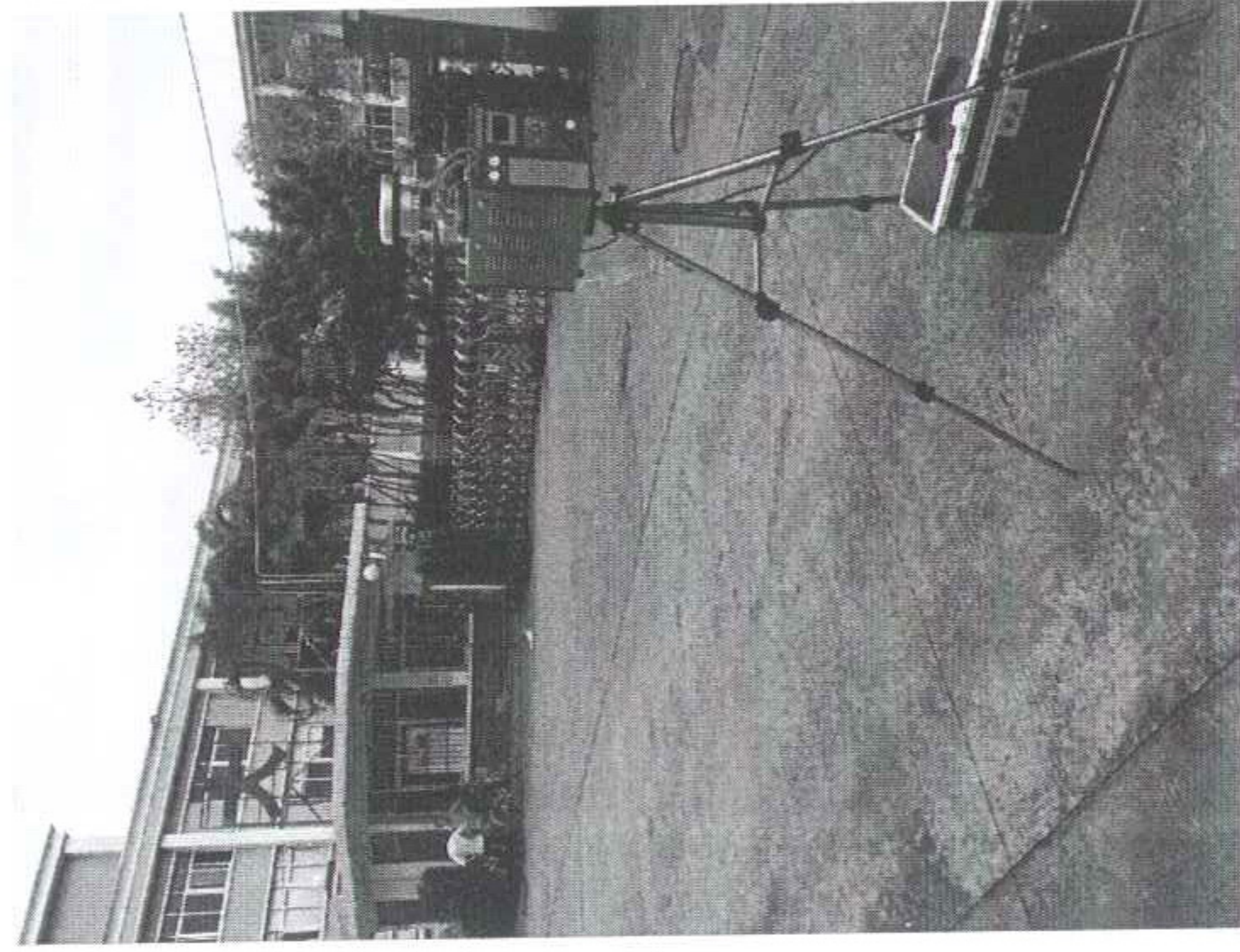
监测点位	监测日期	频次	监测结果					
			排气筒高度 (m)	截面积 (m ²)	流速 (Nm/s)	标干流量 (Nm ³ /h)	非甲烷总烃	
注塑成型废气处理前 测孔断面	2018.05.02	第 1 次	--	0.283	10.9	11105	5.51	6.1×10 ⁻²
		第 2 次			11.4	11614	5.83	6.8×10 ⁻²
		第 3 次			10.6	10799	5.72	6.2×10 ⁻²
注塑成型废气处理前 测孔断面	2018.05.03	第 1 次	--	0.283	10.7	10901	5.65	6.2×10 ⁻²
		第 2 次			11.2	11411	5.74	6.5×10 ⁻²
		第 3 次			10.8	11003	5.80	6.4×10 ⁻²
处理前平均结果			--	--	10.9	11139	5.71	6.4×10 ⁻²
注塑成型废气处理后 测孔断面	2018.05.02	第 1 次	15	0.283	11.2	11411	0.97	1.1×10 ⁻²
		第 2 次			11.8	12022	0.86	1.0×10 ⁻²
		第 3 次			11.4	11614	0.92	1.1×10 ⁻²
注塑成型废气处理后 测孔断面	2018.05.03	第 1 次	15	0.283	11.3	11512	0.95	1.1×10 ⁻²
		第 2 次			11.6	11818	1.02	1.2×10 ⁻²
		第 3 次			11.5	11716	0.97	1.1×10 ⁻²
处理后平均结果			--	--	11.5	11682	0.98	1.1×10 ⁻²
执行标准			--	--	--	--	100	--
达标情况			--	--	--	--	达标	达标

注：（1）注塑成型废气中非甲烷总烃排放执行《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；
（2）处理设施：UV 光解净化器+活性炭吸附装置。

表 7-8 厂界废气排放污染因子监测结果及评价

监测日期	监测位置	检测项目	监测结果 (单位为 mg/m³)			执行标准	达标情况
			第 1 次	第 2 次	第 3 次		
2018.05.02	厂界废气监测上风向参照点 G1	颗粒物	0.089	0.090	0.088	--	--
	厂界废气监测下风向监控点 G2	颗粒物	0.098	0.107	0.103	1.0	达标
	厂界废气监测下风向监控点 G3	颗粒物	0.101	0.106	0.103	1.0	达标
	厂界废气监测下风向监控点 G4	颗粒物	0.102	0.108	0.105	1.0	达标
2018.05.03	厂界废气监测上风向参照点 G1	颗粒物	0.088	0.088	0.087	--	--
	厂界废气监测下风向监控点 G2	颗粒物	0.096	0.104	0.101	1.0	达标
	厂界废气监测下风向监控点 G3	颗粒物	0.103	0.107	0.104	1.0	达标
	厂界废气监测下风向监控点 G4	颗粒物	0.103	0.106	0.104	1.0	达标
注：（1）厂界废气的颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 大气污染物浓度限值与广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放浓度限值的较严者； （2）颗粒物来源于混料、破碎、焊接工序。							

附：现场采样图片



7.5 污染物排放总量控制

项目废气污染物中非甲烷总烃排放总量按连续2天测得的平均排放浓度进行计算，各污染物排放总量具体见表7-10。

表 7-10 项目污染物排放总量情况

项目	现阶段排放量	年排放量	控制指标	达标情况
废气	1.17mg/m ³	2803.7 万 m ³	--	--
非甲烷总烃	0.98mg/m ³	0.027t/a	--	--
备注：年工作 300 天，每天工作 8 小时。				

项目废水污染物中化学需氧量、氨氮排放总量按连续2天测得的平均排放浓度进行计算，各污染物排放总量具体见表7-11。

表 7-11 项目污染物排放总量情况

项目	现阶段排放量	年排放量	控制指标	达标情况
废水	0.34mg/L	810t/a	--	--
化学需氧量	357mg/L	0.289t/a	--	--
氨氮	13.9mg/L	0.011t/a		
备注：年工作 300 天，每天工作 8 小时。				

8.环境管理检查

1、环境管理制度的建立、执行情况

建设单位安排专门的环境安全管理人员，设立专岗进行环保资料管理、设备设施检修、固体废物分类回收和配套设施保洁巡查，营运至今未发生过环境污染事故。

2、环保设施投资、运行及维护情况

项目总投资 100 万元，其中环保投资 18 万元。主要环保设施有废水处理设施（三级化粪池）废气处理设施（UV 光解处理装置、活性炭吸附装置）等。建设单位安排专门的环境安全管理人员对上述环保设施定期维护，各环保设施均正常运行。

3、监测工况

监测时项目正常生产，主要设备均处于正常工作状态，工况负荷达到 75%以上。

4、绿化、生态恢复措施及恢复情况

加强厂区内及厂界外绿化，起到滞尘降噪的作用。

5、监测手段及人员配置

项目不设专门的监测设备，由建设单位委托有资质的单位进行监测，监测频率由管理部门确定。

6、应急计划

建设单位成立有应急指挥小组，一旦发生环境污染事故，立即停产，由应急指挥小组安排员工疏散及进行环境事故预处理，并及时向有关部门报告。

7、环保措施落实情况

环评批复及环境影响报告表要求的污染防治措施及其落实情况见表 8-1。

表 8-1 环评批复及环境影响报告表要求的污染防治措施及其落实情况

类型	环境影响报告表要求	批复要求	现场落实措施
水污染	项目生产过程中设置了模温机对注塑机温度进行调控，该过程中需加入少量冷却水对设备进行冷却，冷却方式为间接冷却，冷却用水普通的自来水，无需添加矿物油、乳化液等冷却剂；项目冷却水循环使用，不对外排放，同时由于循环过程中少量的水因受热等因素损失，需定期补充冷却水，补充水量约为 3 吨/年。 根据东莞市高埗污水厂处理厂配套截污主干管网总体布置图。项目生活污水经三级化粪池处理达到广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准排放至市政污水管道，然后引至东莞高埗污水处理厂达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 B 标准后排放。	冷却水循环使用，不得外排。 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,引至城镇污水处理厂处理。	项目冷却水循环使用，不对外排放；生活污水经三级化粪池预处理后排入市政污水管道，引至东莞市高埗污水处理厂处理。

表 8-1 环评批复及环境影响报告表要求的污染防治措施及其落实情况

类型	环境影响报告表要求	批复要求	现场落实措施
大气污染物	项目在混料、破碎工序中会逸产生少量粉尘,根据同类项目比分析,其主要污染物粉尘无组织排放周界外浓度最高点小于1.0mg/m³,未超过《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。项目应切实注意加强车间机械通风措施,给工人配备必要的劳保防护用品,确保车间空气质量满足《工作所有因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》(GBZ2.1-2007)要求。采取以上措施后,对周围环境影响较小。 项目在注塑成型工序中会产生少量的有机废气,其主要污染物为非甲烷总烃,产生量约为21kg/a,年工作2400小时,则产生速率为0.008kg/h。项目设置集气装置对注塑成型工序废气进行收集后引至“VU光解装置+活性炭吸附装置”进行处理后经排气筒高空排放(排气筒不低于15m)废气处理风机总风量不低于15000m³/h,则该排放口的非甲烷总烃排放量为2.1kg/a、排放速率为0.008kg/h、排放浓度0.06m³/m。即经处理后本项目产生的非甲烷总烃排放浓度低于《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表4大气污染物排放限值(排放限值≤100m³/m),对周围的环境不会产生明显影响。 项目五金机制加工过程中会产生少量金属碎屑。金属碎屑颗粒物较大质量较重,可通过自然沉降下落到收集槽内,不会飘散在空气中形成粉尘。金属碎屑收集后定期交专业回收公司收集处理。项目应切实注意加强车间机械通风措施,给工人配备必要的劳保防护用品,确保车间空气质量满足《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)要求。 项目焊接过程为利用高温将金属熔化进行焊接的过程,其中会产少量金属烟尘,主要污染物为颗粒物,切实加强车间机械通风,确保废气排放达标到广东省地方标准《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和车间空气满足《工作所有因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》(GBZ2.1-2007)的要求,同时为生产操作的一线员工配备必要的劳保用品,以确保员工身体健康不受到影响,则不会对周围空气环境造成明显影响。	加强车间通风,五金机械加工工序产生的金属碎屑,通过自然沉降下落到收集槽内进行收集;混料、破碎工序产生的粉尘执行《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;焊接废气达到广东省《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;注塑成型工序产生的废气须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)中表4大气污染物排放限值。	项目注塑成型工序产生的废气统一收集后经“UV光解净化器+活性炭吸附装置”处理后引至15米排气筒高空排放;项目混料、破碎、焊接工序产生的废气以无组织形式排放;五金机制加工工序产生的金属碎屑通过自然沉降收集定期交回收处理。

9.结论及建议

9.1 结论

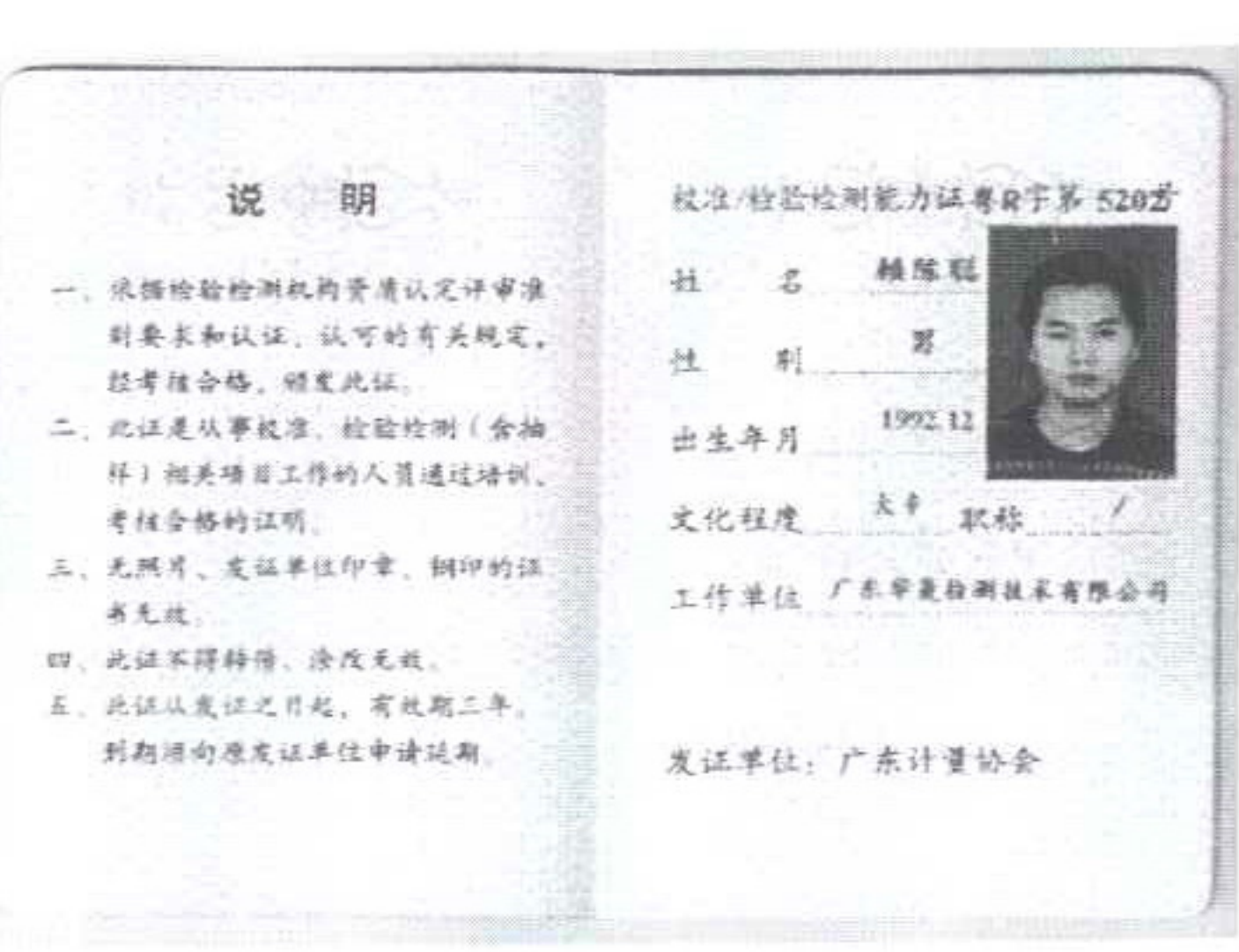
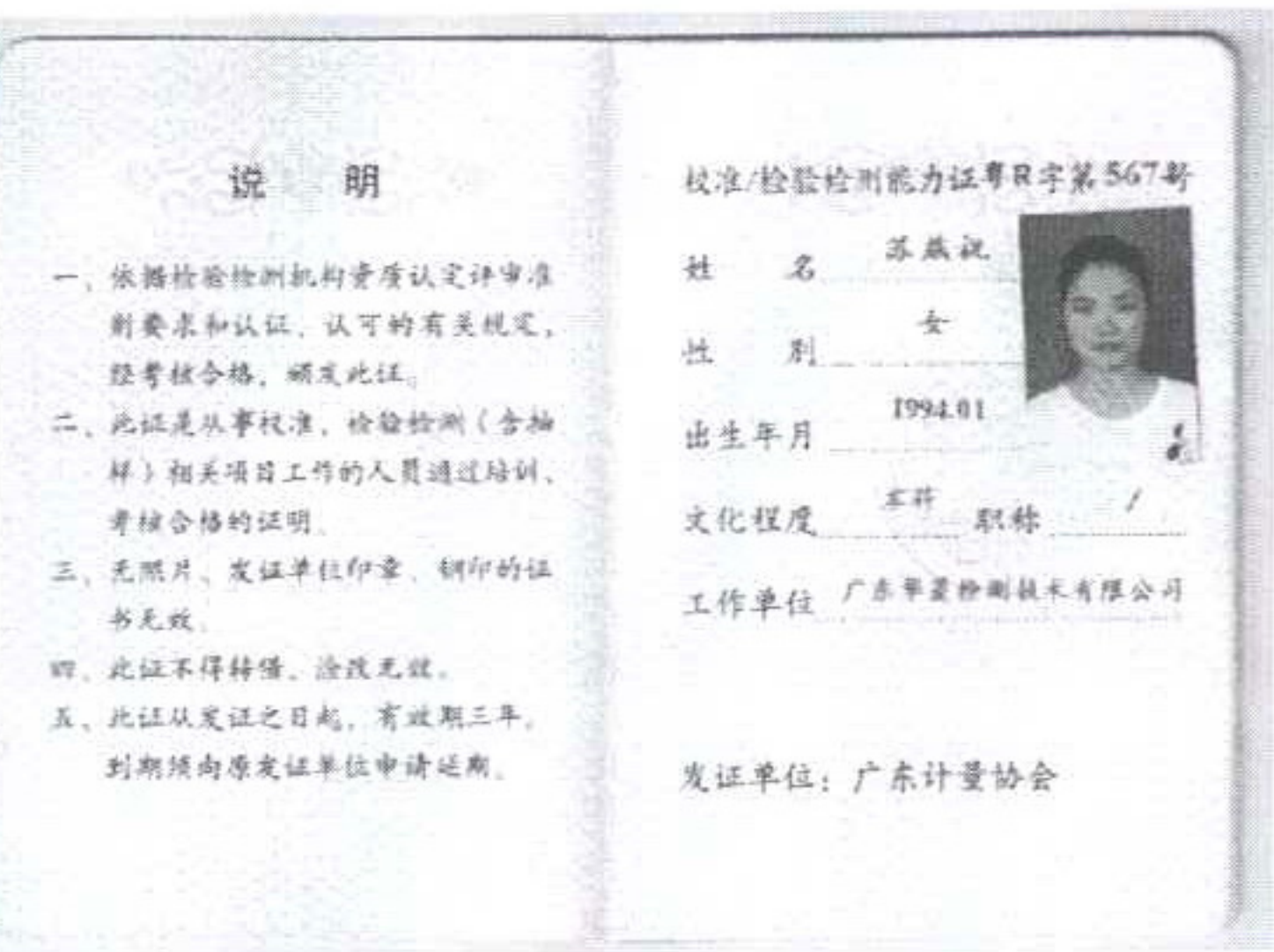
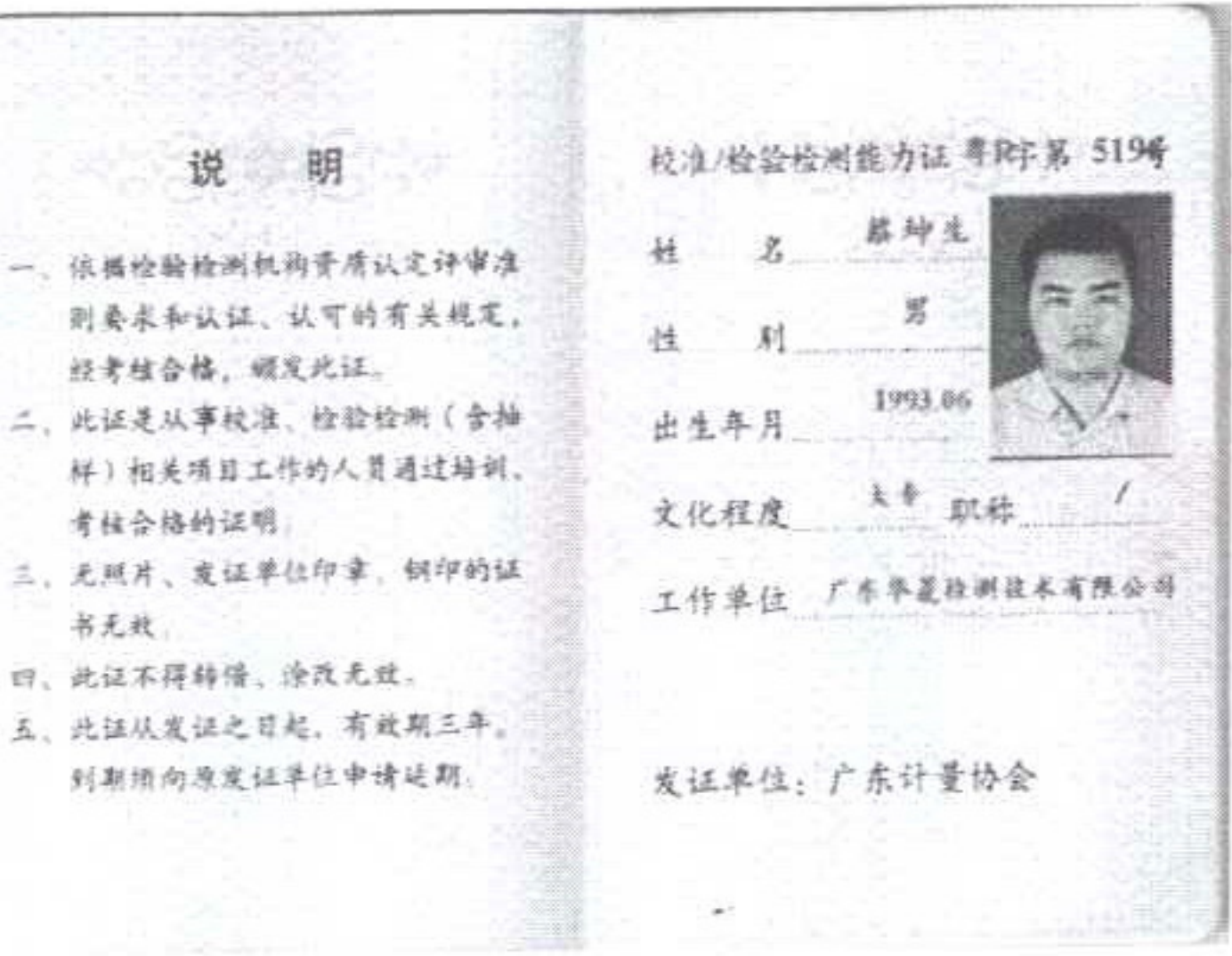
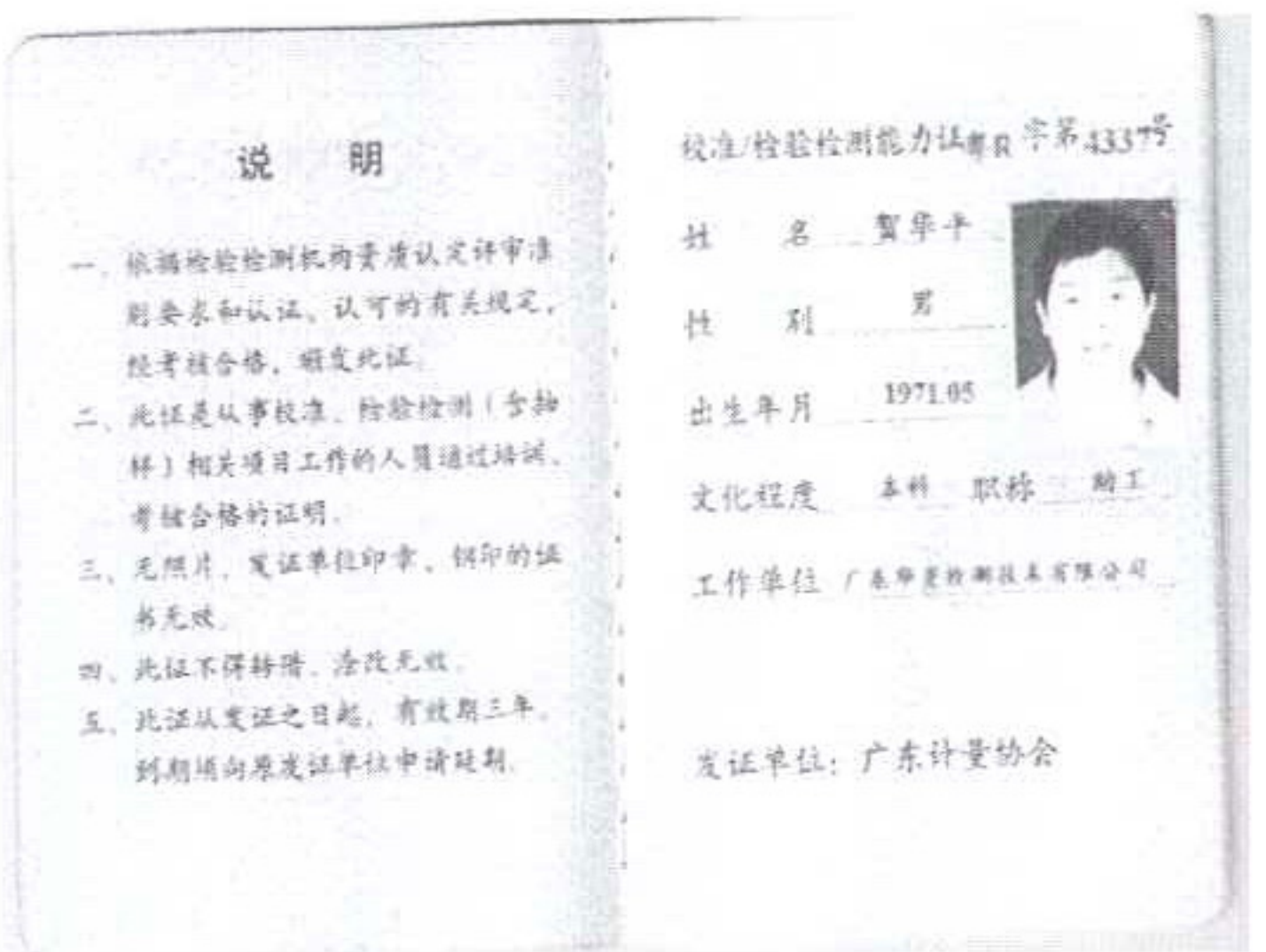
- 1、项目生活污水中的 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮
- 2、项目注塑成型工序产生的非甲烷总烃处理后监测结果符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 大气污染物排放限值，
- 3、项目厂界废气中的颗粒物监测结果符合广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值与《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 大气污染物浓度限值的较严者。

9.2 建议

- 1、建立环保管理制度，设立专职环保员或安全员，负责公司的环保日常工作，落实各项环保措施，加强环保设施的日常维护和管理。
- 2、加强厂内空地及周边的绿化建设，美化环境。
- 3、加强废气处理设施的管理及维护，以确保各类大气污染物稳定达标排放。
- 4、建设单位应完善环境应急预案，加强培训，提高员工环境安全意识。
- 5、建设单位应加强车间通风换气。

附表 1 监测人员一览表

姓名	职称	上岗证编号	持证项目
莫东颖	技术员	粤环验测 866	1.水质检测（包括地表水、生活饮用水、实验室用水、城市排水等）； 2.气和废气（包括环境空气、工作场所空气、公共场所卫生等）； 3.土壤、固/危废、污泥、沉积物； 4.噪声。
卢文玲	技术员	粤环验测 864	
贺华平	技术员	粤 R 字第 4337 号	
蔡坤生	技术员	粤 R 字第 5196 号	
赖陈聪	技术员	粤 R 字第 5202 号	
苏燕祝	技术员	粤 R 字第 5674 号	



附件 1 工况证明

工况证明

广东华菱检测技术有限公司：

东莞大周模具有限公司建设项目位于东莞市高埗镇朱磡村三塘中路。2018 年 1 月，建设单位委托中国市政工程东北设计研究总院有限公司编制了《东莞大周模具有限公司建设项目环境影响报告表》，并于 2018 年 2 月 11 日通过了东莞市环境保护局的审批，为（东环建[2018]948 号）。截止到 2018 年 5 月 3 日，东莞大周模具有限公司已经落实环评报告表的所有主体设备，工艺流程。现申请本项目竣工验收，该项目目前试运行情况良好，各项环保设施运行正常，验收期间运营工况均达 75% 以上。

特此证明

东莞大周模具有限公司
2018 年 5 月 3 日

附件2 环评批复

东莞市环境保护局

东环建〔2018〕948号

关于东莞大周模具有限公司建设项目 环境影响报告表的批复

东莞大周模具有限公司:

你单位委托中国市政工程东北设计研究院有限公司编制的《东莞大周模具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、东莞大周模具有限公司在东莞市高埗镇朱厝村三塘中路(厂址中心坐标:东经 113°43'52.38", 北纬 23°06'19.18")建设,项目占地面积 3500 m²,建筑面积 4800 m²。年加工生产塑胶制品 60 吨,五金制品 20 吨,模具 300 套。允许设置混料机 2 台,破碎机 3 台、注塑机 13 台,冲床 11 台等设备(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、环境保护要求:

(二) 生活污水经化粪池处理后，用于冲厕。

(三) 生活污水经化粪池预处理后，符合《水污染物排放标准》(DB44/26-2001) 第三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) 加强车间通风，五金机加加工工序产生的金属碎屑，通过自然风降下落到收集槽内进行收集；燃料、破碎工序产生的粉尘执行《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；焊接废气达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段无组织排放浓度限值；注塑成型工序产生的废气须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) 中表 4 大气污染物排放限值。

(四) 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。

(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) 的要求。

，包括国家、省、市的有关环保规定以及标准；三、建设单位要安装在线监控系统，按环保部门的要求实施联网；

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“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。

东莞市环境保护局
2018年2月11日

附件3 监测单位资质

	
检验检测机构 资质认定证书	
证书编号: 2015192422U	
名称: 广东华菱检测技术有限公司	
地址: 东莞市东城区同沙社区绿榕街16号二层	
经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。 检验检测能力及授权签字人见证书附表。	
许可使用标志 	发证日期: 二〇一五年十一月五日 有效期至: 二〇二一年十一月四日 发证机关 广东省质量技术监督局
注: 需要延续证书有效期的,应当在有效期届满3个月前提出申请,不再另行通知。	
本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。	

附件 4

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

[illegible]