

# 东莞市新祚浩智能科技有限公司项目 竣工环境保护验收监测报告

新祚浩智能科技有限公司

竣工环境保护验收监测报告

建设单位:东莞市新祚浩智能科技有限公司

编制单位:东莞市新祚浩智能科技有限公司

2024年05月





## 目录

1 项目概况 .....	1
2 验收依据 .....	2
3 项目建设情况 .....	3
3.1 地理位置及平面布置 .....	3
3.2 建设内容 .....	7
3.3 主要原辅材料及燃料 .....	8
3.4 主要生产设备 .....	8
3.5 生产工艺 .....	9
3.6 项目变动情况 .....	12
3.7 环评批复落实情况 .....	12
4 环境保护设施 .....	13
4.1 污染物治理/处置设施 .....	13
4.1.3 噪声 .....	15
4.1.4 固（液）体废物 .....	15
4.2 其他环境保护设施 .....	16
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置 .....	16
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况 .....	16
5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定 .....	17
5.1 环境影响报告表主要结论与建议 .....	17
6 验收执行标准 .....	22
7 验收监测内容 .....	23
7.1 废水、废气、噪声验收监测内容 .....	23
7.2 检测布点图 .....	23
8 质量保证和质量控制 .....	24
9 验收监测结果 .....	25
9.1.1 废水 .....	25
9.1.2 废气 .....	26
9.1.2 厂界噪声 .....	28
10 验收监测结论 .....	29
10.1 环保设施调试运行效果 .....	29
11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表 .....	30



## 1 项目概况

东莞市新祚浩智能科技有限公司属于新建项目，位于广东省东莞市塘厦镇里牙塘工业四路1号2栋(北纬：22度51分03.856秒，东经：114度04分56.148秒)，统一社会信用代码：91441900MAA4GX0Y4X；主要从事塑胶配件和五金配件的加工生产。

项目于2022年5月委托托广州市共融环境工程有限公司编制《东莞市新祚浩智能科技有限公司项目环境影响报告表》，并于2023年3月20日获得东莞市环境保护局的审批同意，审批文号：东环建（2023）2066号。

项目总投资200万元，占地面积2600m<sup>2</sup>，建筑面积1966m<sup>2</sup>，主要塑胶配件和五金配件的加工生产，年加工生产塑胶配件和五金配件分别为226t和39t。

项目工程于2023年建成，生产设备已安装完成，相关废水、废气、噪声、固废处理设施已经于2024年03月11日建设完毕，项目于2024年3月12日到2024年6月12日进行生产调试。并于2024年03月11日~18日对该项目进行了建设项目竣工环境保护验收废水、废气及噪声的监测。本次验收主要针对东莞市新祚浩智能科技有限公司相关废水、废气、固废、噪声环境保护设施进行验收。



## 2 验收依据

### 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- 1、《建设项目环境保护管理条例》（2017年修订版），2018年08月01日；
- 2、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》，2018年08月01日；
- 3、《中华人民共和国水污染防治法》（第二次修订）2017年06月27日；
- 4、《中华人民共和国大气污染防治法》（第二次修正）2018年10月26日；
- 5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（第一次修订）2018年12月29日；
- 6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（第五次修订）2020年9月1日；
- 7、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）；
- 8、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；

### 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 1、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号），2017年11月20日；
- 2、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），2017年12月31日；
- 3、生态环境部公告：关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（公告2018年第9号），2018年05月16日；
- 4、东莞市生态环境局关于印发《东莞市建设项目竣工环境保护自主验收工作指引（第二版）》的通知，2021年11月25日；

### 2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

表 2.3-1 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

序号	申报项目名称	批文	审批时间	生产规模
1	东莞市新祚浩智能科技有限公司项目 环境影响报告表	东环建〔2023〕 2066号	2023年3 月20日	年产塑胶配件和五金配件分别为226t 和39t
2	排污许可证（证书编号： （91441900MAA4GX0Y4X001Q）	东莞市生态环境 局	2023年06 月25日	/



## 2.4 其他相关文件

- 1、东莞市新祚浩智能科技有限公司营业执照；
- 2、危险废物转移合同；
- 3、一般工业固体废物转移合同；
- 4、监测报告；

## 3 项目建设情况

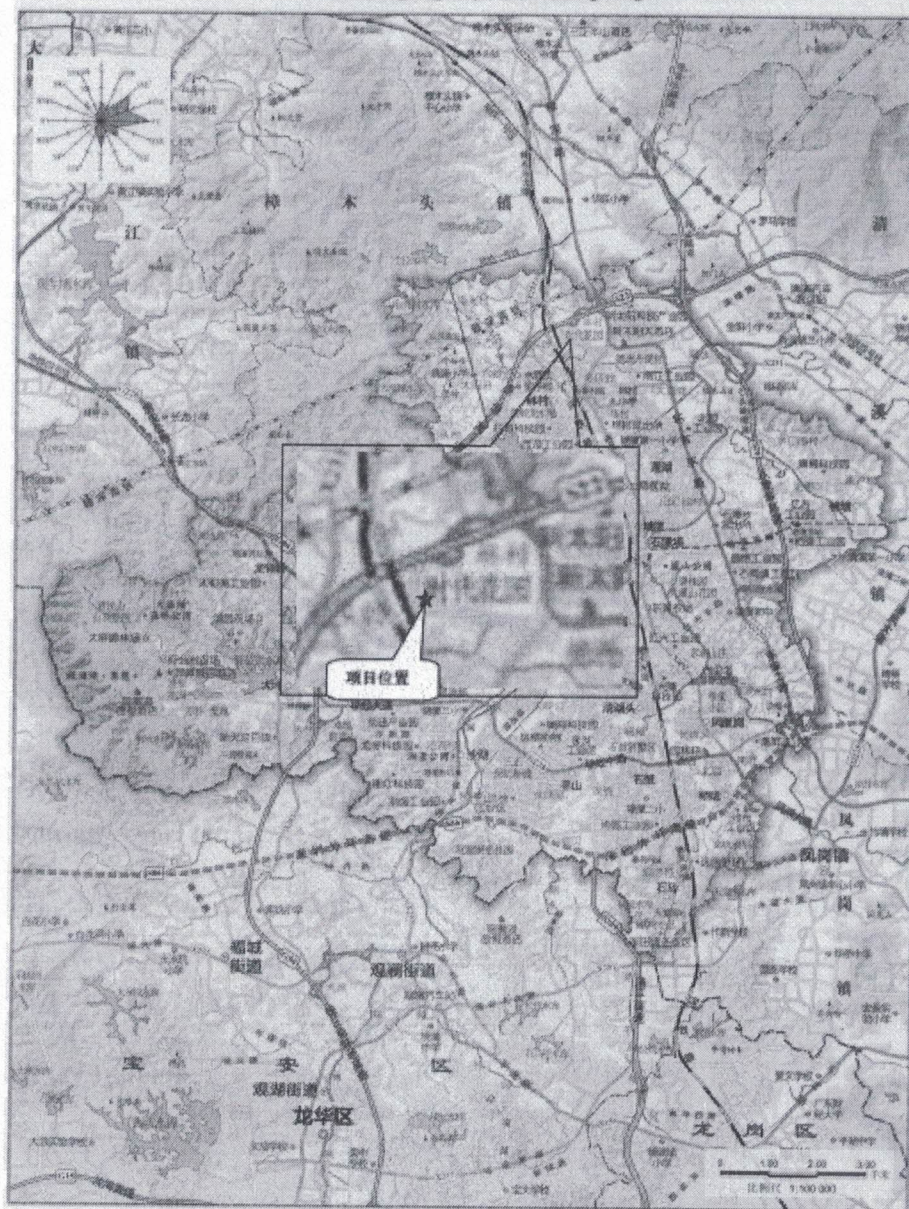
### 3.1 地理位置及平面布置

东莞市新祚浩智能科技有限公司位于广东省东莞市塘厦镇里牙塘工业四路1号2栋(北纬：22度51分03.856秒，东经：114度04分56.148秒)。

项目北面为在建工厂；西面为商铺；南面为宏欧厂；东面新阳路中沿路商铺、出租屋。



# 塘厦镇地图



审图号：粤S(2020)11-034号  
东莞市自然资源局 制作

图 1 项目地理位置图



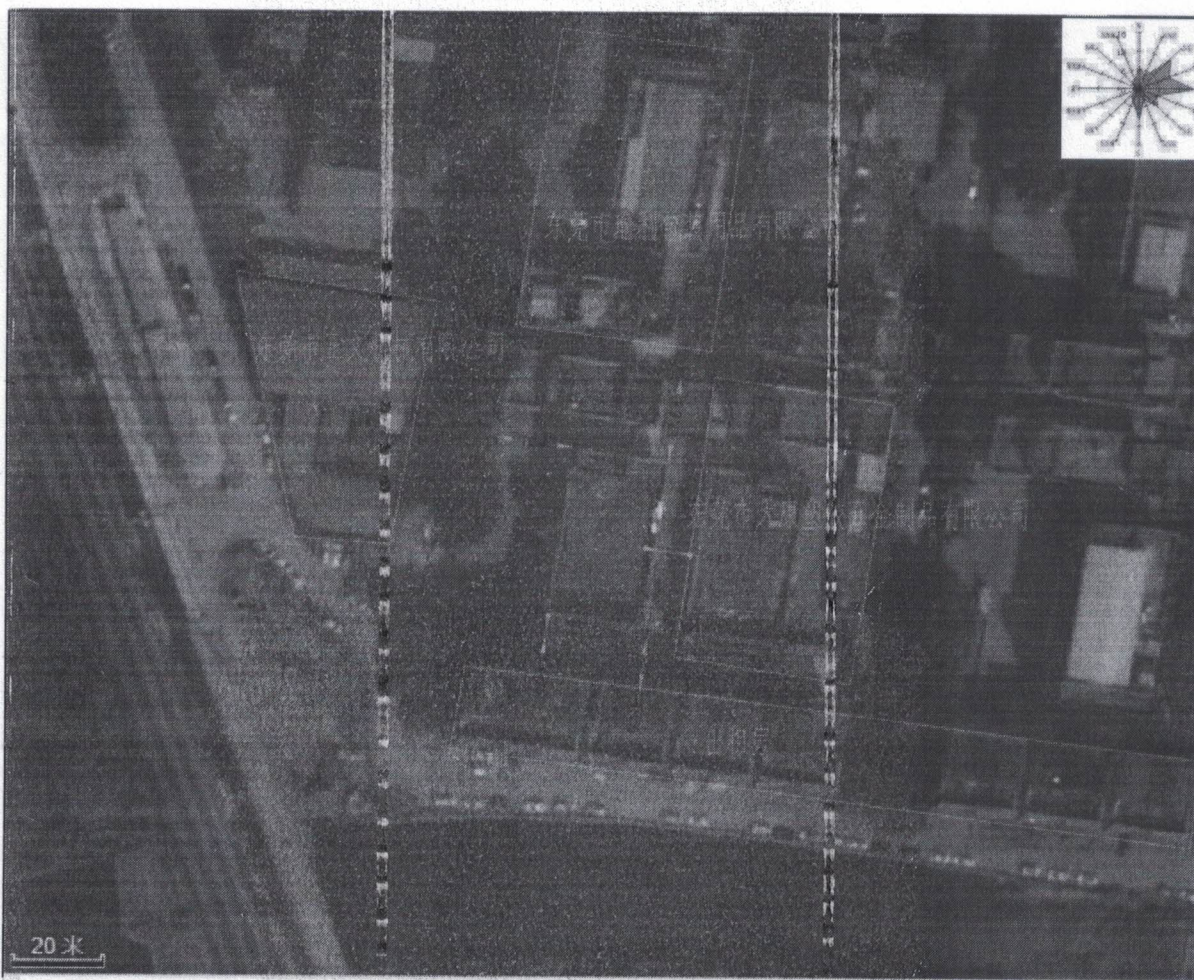


图 2 项目卫星图



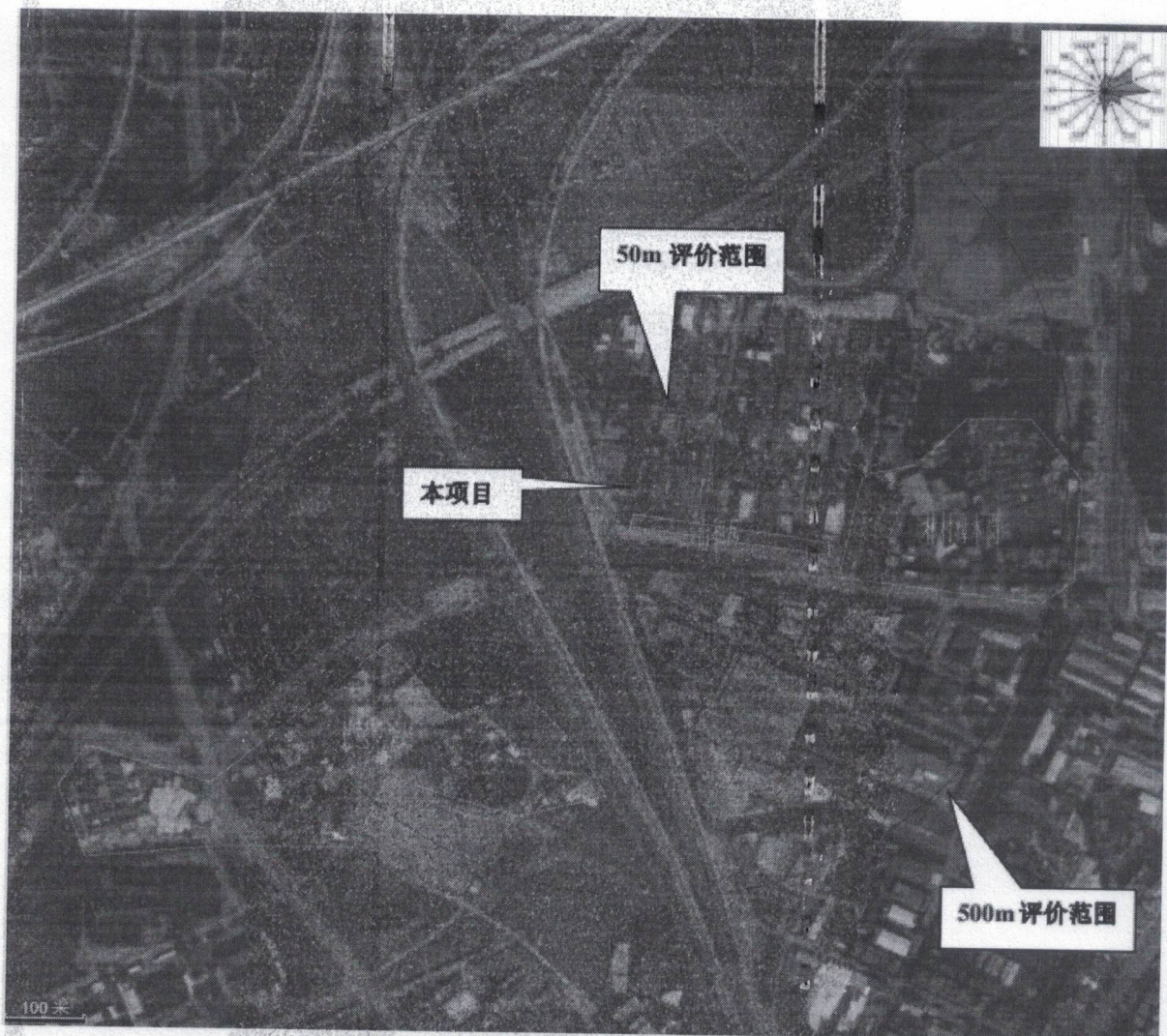


图 3 项目周边敏感点图



### 3.2 建设内容

3.2-1 项目环评批复建设内容与实际建设内容一览表

工程类别	工程内容	环评批复建设内容	实际建设内容
主体工程	生产车间	项目租用一栋两层建筑作为生产车间，设有注塑工序、拌料工序、破碎工序、压铸成型、机制加工、去毛边等工序，原料仓库、成品仓库、固废仓库和危废仓库。	与环评批复一致
辅助工程	办公室	设一栋 3F 建筑的一楼为办公室（单层 150m <sup>2</sup> ）	与环评批复一致
	宿舍楼	一栋 3F 建筑的二、三楼为宿舍	
储运工程	固废仓	位于生产车间内，建筑面积约 5m <sup>2</sup> ，高约 3.8m	与环评批复一致
	危废仓	位于生产车间内，建筑面积约 5m <sup>2</sup> ，高约 3.8m	
公用工程	供水	市政自来水管网	与环评批复一致
	排水	项目采取雨污分流，生活污水经隔油隔渣池、三级化粪池预处理后，根据项目所在地污水管网图，排入市政污水管网	与环评批复一致
	供电	接市政供电系统	与环评批复一致
	废气处理系统	注塑工序：设置在密闭车间内，并设置集气装置收集废气经一套“二级活性炭吸附装置”处理后高空排放	与环评批复一致
		碎料工序：加强车间机械通风	
		熔化、压铸成型工序：设置在密闭车间内，并设置集气装置收集废气经一套“水喷淋装置”处理后高空排放	
		去毛边工序：经配套的滤袋除尘器处理后无组织排放	
	废水治理系统	生活污水：经三级化粪池预处理后排入市政污水管网	与环评批复一致
		注塑冷却水：循环使用，定期补充新鲜水，不外排	
		压铸成型冷却水：循环使用，定期补充新鲜水，不外排	
		喷淋水：循环使用，定期补充新鲜水，定期捞渣及去油，不外排	
	固体废物贮存	脱模剂稀释：因压铸成型工序温度而完全蒸发，不外排	与环评批复一致
		一般工业固废：设置一个一般固废仓库（位于项目南面），暂存于固废仓库，定期交专业公司处理	
		危险废物：设置一个危险废物仓库（位于项目南面），暂存于危险废物仓库，定期交有资质单位处理	
	噪声治理	生活垃圾：交由环卫部门清运处理 减振、墙体隔声、车间降噪	与环评批复一致



### 3.3 主要原辅材料及燃料

表 3.3-1 项目主要原辅材料及燃料

序 号	名 称	年用量	最大储存量	包装规格	物料形态	贮存位置
1	ABS 塑料粒	100 吨/年	8 吨	25kg/袋	固态	塑胶产品 -物料区
2	PA 塑料粒	63 吨/年	5 吨	25kg/袋	固态	
3	PP 塑料粒	63 吨/年	5 吨	25kg/袋	固态	
4	切削液	0.05 吨/年	0.05 吨	10kg/桶	液态	
5	空压机油	0.03 吨/年	0.03 吨	10kg/桶	液态	
6	火花油	0.04 吨/年	0.04 吨	10kg/桶	液态	
7	钢材	8 吨	0.5 吨	/	固态	
8	锌合金	39 吨/年	3 吨	250kg/板	固态	五金配件 -物料区
9	水性脱模剂	0.1 吨/年	0.1 吨	10kg/桶	液态	

### 3.4 主要生产设备

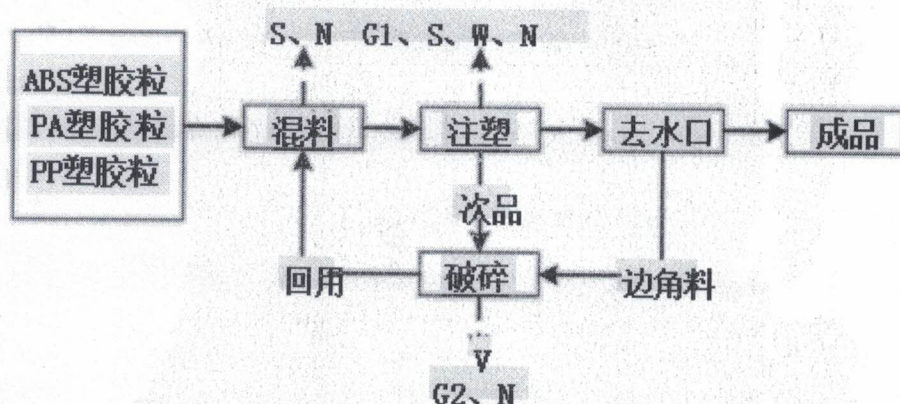
表 3.4-1 项目主要生产设备表

序号	工序	设备名称		型号	环评数量	实际数量	能源
1	注塑	注塑机		130T	1 台	1	用电
				160T	4 台	1	
				150T	6 台	0	
				200T	4 台	3	
				250T	2 台	2	
				300T	1 台	1	
				600T	2 台	1	
				800T	1 台	0	
				1000T	1 台	1	
2	混料	拌料机		尺寸重 40cm×65cm, 有效容积 0.065m	5 台	2	用电
3	破碎	碎料机		尺寸重 40cm×60cm, 有效容积 0.06m³	4 台	3	用电
4	辅助 设备	冷却水塔		20t/h	1 台	1	用电
5		冷却水塔		8t/h	1 台	1	用电
6		空压机		12KW	3 台	3	用电
7	机制 加工	CNC		/	5 台	4	用电
8		铣床		/	4 台	4	用电
9		钻床		/	1 台	1	用电
10	打磨	磨床		/	4 台	3	用电
11	火花 放电	火花机		/	4 台	4	用电
12	压铸	压铸机		100T	2 台	2	用电
	熔化	配置	外置熔炉	100kg, 内尺寸: 60×40cm	2 台	2	用电
13	钻孔	钻孔机		/	2 台	1	用电
14	攻牙	攻牙机		/	2 台	0	用电



### 3.5 生产工艺

#### 1、塑胶配件的生产工艺流程图及产污：



污染物标识符号：

噪声：N 生产噪声

固废：S 废包装材料

废水：W 注塑冷却用水

废气：G1 非甲烷总烃，G2 颗粒物。

工艺流程简述：

**混料：**按需求将 ABS 塑料粒、PA 塑料粒、PP 塑料粒和破碎料放到混料机中混料，项目混料机主要是对塑料新粒进行常温搅拌，不需要清洗。项目混料机为密闭运行，且项目所用塑料粒均为颗粒状，破碎后塑料次品的颗粒粒径 $\geq 3\text{mm}$ ，故混料机对塑料粒、破碎后的塑料次品进行混料过程不产生粉尘。该过程产生废包装材料和噪声。

**注塑：**项目将塑料粒投至注塑机内加热熔融并注塑成型，经注塑机配套的冷却水塔冷却成型后得到所需的塑料配件（该冷却水不与塑料粒直接接触，不添加任何药剂，循环使用，不外排），注塑成型工序工作温度为 $180^{\circ}\text{C}\sim 230^{\circ}\text{C}$ （电能加热），均低于其分解温度，ABS 塑料粒分解温度为 $270^{\circ}\text{C}$ 、PA 塑料粒的分解温度为 $310^{\circ}\text{C}$ ，PP 塑料粒的分解温度为 $500^{\circ}\text{C}$ ，故不会产生苯乙烯、丙烯腈、丁二烯、甲苯、乙苯等污染因子，此工序产生少量注塑废气（主要成分为非甲烷总烃）、塑料次品和噪声，项目产生的塑料次品经破碎后回用于生产，注塑成型冷却水循环使用，不外排。

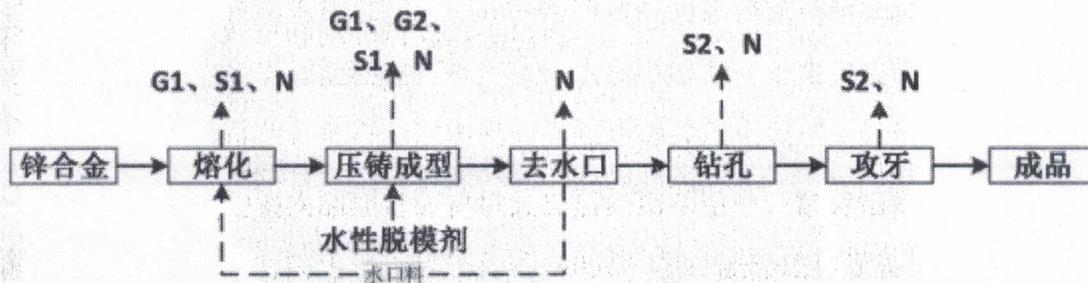
**去水口：**项目注塑加工好的产品会有一些边角料，需要人工去除产品的塑料边角料，去除的边角料可经破碎后回用于生产。



**破碎：**项目注塑次品经过碎料机破碎后回用于生产，破碎后塑料粒的粒径 $\geq 3\text{mm}$ ，破碎工序每次工作时间为1h，年工作约100天。项目破碎过程设备处于密闭状态，且塑料次品破碎粒径 $\geq 3\text{mm}$ ，故破碎过程不产生粉尘。但破碎工序开启设备密封盖时有少量粉尘扬起，同时，碎料机破碎过程会有颗粒物和噪声产生。

**说明：**①项目不设炼化、硫化、喷漆、喷粉、电镀、酸洗、磷化等污染工艺。

## 2、五金配件的生产工艺流程图及产污：



污染物标识符号：

噪声：N 生产噪声

固废：S1 熔炉炉渣、S2 金属边角料及碎屑

废气：G1 金属烟尘（颗粒物），G2 颗粒物（含油雾）。

工艺流程简述：

**熔化：**项目使用压铸机配套的电熔炉把外购的锌合金进行熔化，使锌合金从固态变成液态，加工温度约为  $420^{\circ}\text{C}$ 。此生产过程产生的主要污染物为金属烟尘、熔炉炉渣和噪声。

**压铸成型：**项目使用配套的机械手将熔化后的液态金属加入压铸机内压铸成型，得到所需的工件。在模具表面喷射脱模剂，防止工件黏附在模具上，由于高温条件下，会产生少量的有无，主要成分为颗粒物。此生产过程产生的主要污染物为金属烟尘、油雾（颗粒物）、熔炉炉渣和设备噪声。

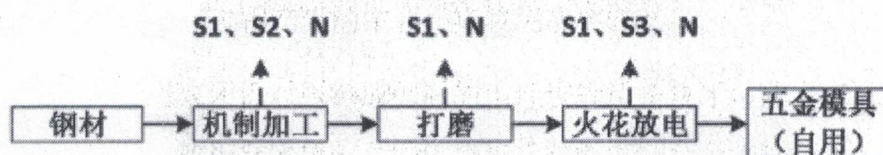
**去水口：**项目人工去除压铸后五金件与五金件之间的水口（连接金属），该水口料回用于熔炉，此生产过程产生的主要污染物为噪声。

**攻牙：**采用攻牙机对压铸成型后的工件进行边角攻牙，此生产过程产生的主要污染物为金属边角料及碎屑和噪声。



钻孔：采用钻床对攻牙后的工件进行钻孔加工，此生产过程产生的主要污染物为金属边角料及碎屑和噪声。

### 3、模具的生产工艺流程图及产污：



污染物标识符号：

噪声：N 生产噪声

固废：S1 含油金属碎屑、S2 废切削液及包装物、S3 废火花油及包装物

工艺流程简述：

机制加工：将外购的钢材经过 CNC、钻床、铣床进行机制加工，该过程产生含油金属碎屑、废切削液及包装物、噪声；

打磨：根据工件的要求，使用磨床进行打磨加工，该过程产生含油金属碎屑、噪声。

火花放电：根据工件的要求，使用火花机进行火花放电加工，该过程产生含油金属碎屑、废火花油及包装物、噪声。



### 3.6 项目变动情况

项目实际生产过程中，个别生产设备暂未进驻（参考表 3.4-1 项目迁扩建前后主要生产设备表），未进驻的生产设备待进驻后再另做验收。

上述变动，与原环评审批相比，不属于新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化等，废气产生量、排放量没有增加，根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号），工程未发生重大变化。

### 3.7 环评批复落实情况

表 3.8-1 环评批复要求落实情况

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	项目喷淋水定期捞渣去油后循环使用，不得外排。生活污水经预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B等级标准的较严值后排入市政截污管网，引至城镇污水处理厂处理。	已按要求落实
3	项目厂区内 VOCs 无组织排放须符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。注塑工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行，产生的废气经配套设施收集处理后高空排放，非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值，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；臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值，无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准；熔化、压铸成型工序产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值，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和《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A·1 厂区内颗粒物无组织排放限值；破碎工序产生的颗粒物无组织排放执行《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；打磨工序产生的颗粒物无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段无组织排放限值。	已按要求落实
4	项目厂界噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。	已按要求落实
5	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。	已按要求落实



6	按照国家、省和市的有关规定及环评文件要求安装污染物排放自动监测设施及全过程智能监控设施并实施联网监控，落实环境污染第三方治理措施。	已按要求落实
---	---	--------

## 4 环境保护设施

### 4.1 污染物治理/处置设施

#### 4.1.1 废水

##### 4.1.1.1 废水产生情况

项目无生产性废水产生与排放。

**生活污水：**项目员工人数为 50 人，仅在项目内食宿，居民生活用水按 0.18L/（人·d）计算，则项目员工生活用水为 2700t/a。项目生活污水排污系数按 0.9 计算，则生活污水排放量约为 2430t/a，主要污染物为 CODCr、BOD5、SS、氨氮、LAS、总磷等。项目属于东莞市塘厦石桥头污水处理厂集水范围。项目生活污水经三级化粪池预处理后，达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 等级的较严值后排入市政污水管网，最终进污水处理厂处理达标后排放。

**注塑冷却水：**项目注塑机需用冷却水对设备间接降温，注塑成型后的产品用冷却水对产品冷却。项目冷却用水为普通的自来水，无需添加矿物油、乳化液等冷却剂。冷却用水通过冷却后循环使用，不外排。

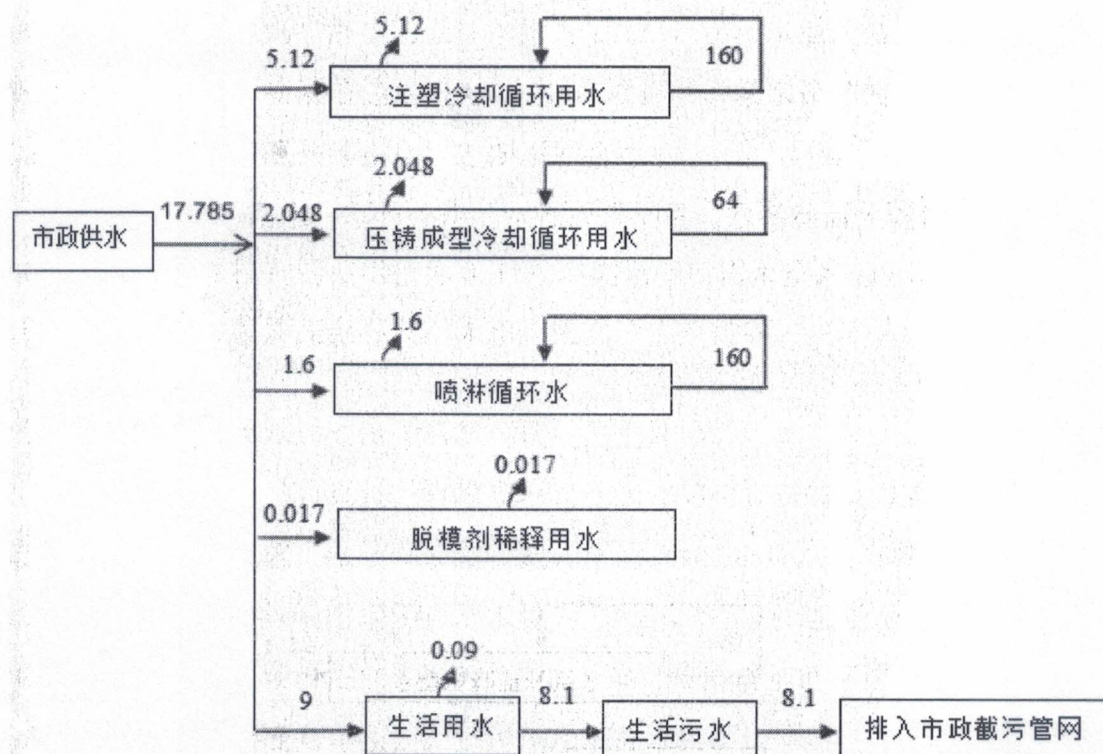
**压铸成型冷却水：**项目压铸机工作时，缸体处于高温状态，需要用水进行冷却，冷却方式为间接冷却。项目冷却用水为普通的自来水，其中无需添加矿物油、乳化液等冷却剂。冷却用水通过冷却后循环使用，不外排。

**水喷淋用水：**项目设置一套水喷淋设施用作熔化、压铸成型工序产生的废气处理，会产生水喷淋塔废水，水喷淋设施收集风量为 10000m<sup>3</sup>/h，废气喷淋水循环水量根据液气比 2L/m<sup>3</sup> 计，则喷淋塔的循环水量为 20t/h，循环水池的循环水量按照 10 分钟的循环水量核算，则喷淋塔储水量为 3.34t。项目喷淋塔水循环使用，定期捞渣及去油，同时因废气带出、受热等损耗，定期添加新鲜水。

**脱模剂稀释用水：**项目使用的水性脱模剂需与水稀释后才能使用，稀释比例为 1:50，项目水性脱模剂的使用量为 0.1t/a，则稀释所需水量为 5t/a，脱模剂稀释用水因压铸成型工序温度而完全蒸发，无相关废水产生及排放。



#### 4.1.1.2 废水处理工艺





#### 4.1.2 废气

##### 1 破碎工序

破碎工序产生少量粉尘，在加强机械通风的情况下，破碎工序颗粒物作无组织形式排放。

##### 2 注塑工序

项目将注塑机设置在密闭的车间内，并在每台设备的产污处上方设置集气罩对注塑工序产生的有机废气进行收集，收集后的有机废气引至二级活性炭吸附装置处理后高空排放；少量未被收集的有机废气以无组织形式排放，加强车间机械通风管理。

##### 3 熔化、压铸成型工序

项目将熔化、压铸成型工序设置在密闭车间内，并设置集气装置对该工序产生的金属烟尘（颗粒物）进行收集后再经水喷淋装置处理后高空排放。

#### 4.1.3 噪声

项目噪声主要来源于设备运行时，项目通过采取墙体隔音、减振和消声等措施，同时加强管理建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非生产噪声，同时确保环保措施发挥最有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声；对于厂区内流动声源（汽车），严禁鸣号，进入厂区低速行使，最大限度减少流动噪声源。

通过以上措施项目噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

#### 4.1.4 固（液）体废物

项目生产过程中产生的一般固体废物，一般固体废物收集后交东莞市圣元环保科技有限公司（合同编号：SY2023-05099）处理；危险废物交广东大坤然环保科技有限公司（合同编号：DKRA23TXX06105091202；资质编号：4419000012）回收处理；员工生活垃圾按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点，由环卫部门定期清理运走，并对堆放点进行定期的清洁消毒，杀灭害虫。



## 4.2 其他环境保护设施

项目设有一般固体废物仓、危险废物仓对生产产生的一般固体废物和危险废物进行统一收集。

项目做好车间地面的防腐、防渗措施。

项目备有充足的灭火器，灭火器为合格的、有效的，随时可用。

项目生产区的警示牌以及安全提示牌，警示于最明显的地方。时刻提醒大家防火意识和安全意识。

项目仓库内设有灭火器材、通风系统、气体泄露感应器，如遇气体发生泄露达到一定浓度时，感应器会发生警报。

项目设置事急救器材、救生器防护面罩、护目镜、胶皮手套等防护、急救用具。

### 4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

项目依据国家标准《环境保护图形标志—排放口（源）》和国家环保局《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求，所有排污口（包括水、渣、气、声），必须按照“便于采样、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置与之相适应的环境保护图形标志牌。

## 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目执行了国家有关建设项目环保审批手续及“三同时”制度。环评、环保设计手续齐全，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目环保设施落实情况见下表。

表 4.3-1 环保设施落实情况

序号	污染源		主要环保措施或生态保护内容	预计投资 (万元)
1	废水	DW001 生活污水排放口	三级化粪池预处理	1.0
2	废气	DA001 注塑工序废气排放口 (排气筒高度 15m)	收集后经二级活性炭吸附装置处理 后高空排放	3.0
		DA002 熔化、压铸成型工序废气排放口 (排气筒高度 15m)	收集后经水喷淋除尘装置处理后高空排 放	3.0
3	一般固废		交专业公司回收处理	0.5
	危险废物		交有危险废物经营许可证的单位处理 回收处理	0.5
4	噪声		减振、隔声窗等	1.0
总计			——	9.0



## 5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

### 5.1 环境影响报告表主要结论与建议

#### 5.1.1 环境影响报告表主要结论

##### （一）废水

项目生活污水经三级化粪池预处理后，达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B等级的较严值后排入市政污水管网，最终进东莞市塘厦石桥头污水处理厂处理。注塑冷却水、压铸成型冷却水、水喷淋用水、脱模剂稀释用水循环使用，不外排。

本项目采取的污水治理措施在技术、经济上都是可行的。

##### （二）废气

破碎工序：在加强机械通风的情况下，破碎工序颗粒物的无组织排放厂界浓度达到《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要求。

注塑工序：收集经处理后，有组织部分非甲烷总烃排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值要求。未收集到的非甲烷总烃量以无组织形式排放，其厂界浓度达到《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要求，同时厂区内无组织排放控制需符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1厂区内VOCs无组织排放特别排放限值的要求；收集部分的臭气浓度处理后的排放小于2000（无量纲），达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2恶臭污染物排放标准值的要求，未收集部分的臭气浓度排放经加强车间通风后达到《恶臭污染物排放标准》

（GB14554-93）表1恶臭污染物厂界二级新扩改建标准的要求。

熔化、压铸成型工序：收集经处理后，有组织部分颗粒物排放浓度达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表1“电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他熔炼（化）炉及浇注区”大气污染物排放限值较严值。未收集部分的颗粒物以无组织形式排放，通过加强车间管理，其厂界浓度达到广东省《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的要求，厂区内可达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值要求。



综上所述，项目通过以上措施不会对周围敏感点产生明显影响。

### （三）噪声

项目将加工设备设置在标准车间内、合理布局、采用吸声材料的隔声墙、隔声罩以及基底减振措施治理措施后，项目厂界四周的昼间噪声贡献值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3类标准的要求；

故项目营运期间生产噪声对周围环境影响不大。

### （四）固废

生活垃圾由环卫部门统一处理；危险废物交广东大坤然环保科技有限公司(合同编号：DKRA23TXX06105091202；资质编号：4419000012)单位处理；一般固废交东莞市圣元环保科技有限公司（合同编号：SY2023-12242）回收。因此，项目的固体废物处理与处置得当，本项目产生的固体废物对周围环境影响不大。

因此，该项目的固体废物措施具有较强的技术经济可行性。

#### 5.1.2 环境影响报告表建议

1、保证“清污分流及污污分流”，加强对生产设备的管理和维护，及时维修或更换泄漏设备，严格控制“跑、冒、滴、漏”现象发生，减少污染物的排放量。

2、加强环保管理体系的落实，设立专门环保专业管理人员，作好环保设施的日常环保管理工作，保证环保设备的可靠运行。同时加强污染治理设施的管理和维护，防止事故排放和超标排放现象。

3、加强全厂清洁生产工作，提高清洁生产意识，采用节能、减排措施及工艺设备，提高水的复用率，达到节能、降耗的清洁生产目的，确保本工程的可持续发展。

4、加强环境管理工作，避免废水、废气、固体废物、噪声对周围环境造成不良影响。

5、加强环保管理和职工的宣传教育，提高职工的环保意识。



# 东莞市生态环境局

---

东环建〔2023〕2066号

## 关于东莞市新祚浩智能科技有限公司建设 项目环境影响报告表的批复

东莞市新祚浩智能科技有限公司：

你单位委托广州市共融环境工程有限公司编制的《东莞市新祚浩智能科技有限公司建设项目环境影响报告表》收悉。根据报告表，东莞市新祚浩智能科技有限公司在广东省东莞市塘厦镇里牙塘工业四路1号2栋进行建设，项目年加工生产塑胶配件226t、五金配件80t。经研究，批复如下：

一、根据报告表的评价结论以及广东环境保护工程职业学院的技术评估意见，在全面落实报告表提出的各项污染防治和环境风险防范措施，并确保各类污染物稳定达标排放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、污染防治和环境风险防范措施进行建设，从环境保护角度可行。

二、重点环境保护要求如下：

（一）严格落实水污染防治措施。不允许排放生产性废水。冷却水循环使用，不得外排。喷淋水定期捞渣去油后循环使用，不得外排。生活污水经预处理达到广东省《水污染物排放限值》

---



(DB44/26-2001)第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)B等级标准的较严值后排入市政截污管网,引至城镇污水处理厂处理。

(二)严格落实大气污染防治措施。项目不得使用高 VOCs 含量原辅材料。厂区内 VOCs 无组织排放须符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。注塑工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行,产生的废气经配套设施收集处理后高空排放,非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 大气污染物特别排放限值,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;臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值,无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准;熔化、压铸成型工序产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 大气污染物排放限值,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和《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A·1 厂区内颗粒物无组织排放限值;破碎工序产生的颗粒物无组织排放执行《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;打磨工序产生的颗粒物无组织排放执行广东省《大气污染物排放



限值》(DB44/27-2001)中第二时段无组织排放限值。

(三)严格落实噪声污染防治措施。项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类限值。

(四)严格落实固体废物污染防治措施。采取符合国家环境保护标准的防护措施安全分类贮存,并依法依规处理处置。

(五)强化环境风险管控,制订并落实有效的环境风险防范和应急措施,防范环境污染事故发生。

(六)按照国家和省、市的有关规定规范设置排污口,安装主要污染物在线监控设施并按要求实施联网监控。

(七)全厂挥发性有机化合物排放总量应控制在0.1506吨/年以内。

三、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、防止生态破坏措施发生重大变动的,应当重新报批环境影响评价文件。自批准之日起超过五年方决定开工建设的,环境影响评价文件应当报我局重新审核。

四、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,并按规定接受生态环境部门日常监督检查。

五、项目需符合法律法规,涉及其他许可事项的,须依法申请取得。





## 6 验收执行标准

按环境要素分别以表格形式列出验收执行的国家或地方污染物排放标准、环境质量标准的名称、标准号、标准等级和限值，主要污染物总量控制指标与审批部门审批文件名称、文号，以及其他执行标准的标准来源、标准限值等。

表 6-1 验收执行标准

验收项目		污染物	验收执行标准
废水	DW001 生活污水排放口	化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、阴离子表面活性剂	符合广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) B 等级标准中的较严值的要求
有组织废气	注塑工序	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 中表 5 大气污染物特别排放限值标准
		臭气浓度	臭气浓度项目执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准。
	熔化、压铸成型工序	颗粒物	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 中表 5 大气污染物特别排放限值标准。
无组织废气	厂界	总悬浮颗粒物	广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 表 2 无组织排放监控浓度限值
		臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993) 表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建限值
		非甲烷总烃	《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
噪声	厂界噪声	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准值要求。



7 验收监测内容

7.1 废水、废气、噪声验收监测内容

表 7.1-1 监测类别、点位、污染物项目、频次、采样及分析日期一览表

监测类别、点位、污染物项目、频次、采样及分析日期一览表					
样品类别	采样位置	监测项目	采样时间	检测时间	检测频次
废水	生活污水排放口 DW001	化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、阴离子表面活性剂	2024.3.11 ~ 2024.3.12	2024.3.12 ~ 2024.3.18	检测 2 天 每天 4 次
有组织 废气	注塑工序废气处理前 DA001	非甲烷总烃、臭气浓度	2024.3.11 ~ 2024.3.12	2024.3.12 ~ 2024.3.18	检测 2 天 每天 3 次
	注塑工序废气排放口 DA001				
	熔化、压铸成型工序废气处理前 DA002	颗粒物			
	熔化、压铸成型工序废气排放口 DA002				
无组织 废气	无组织废气 (上风向 1 个参照点、 下风向 3 个检测点)	非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物			
厂界噪声 (昼夜)	厂界四周	噪声	2024.3.11 ~ 2024.3.12		检测 2 天 昼夜各 1 次

7.2 检测布点图

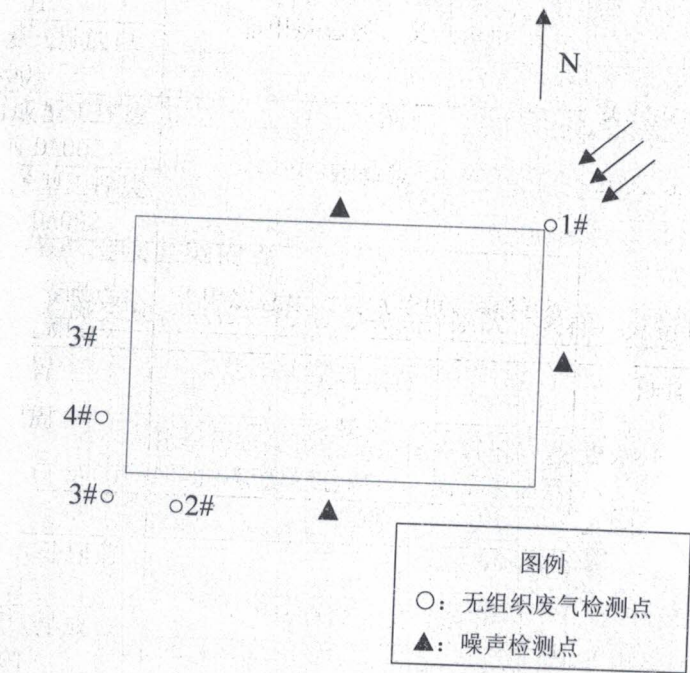


图 2 有组织废气检测布点图



## 8 质量保证和质量控制

- (1) 现场监测期间，有专人监视工况条件，保证生产设施及环境保护设施处于正常运行状况，实际运行负荷达到设计负荷的 75%以上。
- (2) 监测过程严格按《环境监测技术规范》中有关规定进行。
- (3) 监测人员持证上岗，监测所用仪器都经过计量部门的检定并在有效期内使用。
- (4) 监测全过程严格按照本单位《质量手册》及有关质量管理程序进行，实施严谨的全过程质量保证措施，实行三级审核制度。
- (5) 采取了全程序空白分析、实验室空白分析、平行双样测试、绘制校准曲线等质控措施，质控结果均符合要求。
- (6) 所有监测仪器均经过检定或校准。



9 验收监测结果

9.1.1 废水

废水监测结果按废水种类分别以监测数据列表表示，根据相关评价标准评价废水达标排放情况，若排放有超标现象应对超标原因进行分析。

表 9.1.1-1 检测样品

样品类别	采样位置	采样方法及标准号	检测点数×频次 ×天数	样品状态/ 特征
废水	生活污水排放口	《污水监测技术规范》 HJ 91.1-2019	1×4×2	微黄、微弱气味、微浊、 少量浮油

表 9.1.1-2 废水检测结果

单位：浓度 mg/L，标明的除外

检测点位	检测项目	采样日期	检测结果				参考限值	结果评价
			第一次	第二次	第三次	第四次		
生活污水 排放口	pH 值（无量纲）	2024.03.1 1	7.2	7.0	7.5	7.0	6.5~9	达标
	化学需氧量		302	309	307	312	500	达标
	五日生化需氧量		99.2	98.7	99.4	98.4	300	达标
	悬浮物		125	116	122	119	400	达标
	氨氮		4.14	4.09	4.06	4.12	45	达标
	总磷		1.72	1.66	1.74	1.63	8	达标
	阴离子表面活性剂		1.02	0.96	0.99	1.06	20	达标
	pH 值（无量纲）	2024.03.1 2	7.2	7.2	7.4	7.1	6.5~9	达标
	化学需氧量		302	297	299	305	500	达标
	五日生化需氧量		98.5	97.9	98.3	97.2	300	达标
	悬浮物		105	113	108	110	400	达标
	氨氮		3.92	3.95	4.04	4.01	45	达标
	总磷		1.77	1.80	1.85	1.74	8	达标
	阴离子表面活性剂		1.15	1.04	1.09	1.12	20	达标
备注	(1) 执行广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）B 等级标准中的较严值。							



## 9.1.2 废气

表 9.1.2-1 有组织废气检测结果

单位：浓度  $\text{mg}/\text{m}^3$ ；标干流量  $\text{m}^3/\text{h}$ ；速率  $\text{kg}/\text{h}$

检测点位	检测项目	采样日期		标干流量	检测结果		参考限值		结果评价
					实测浓度	排放速率	排放浓度	排放速率	
注塑工序废气处理前 DA001	非甲烷总烃	2024.03.11	第一次	24179	13.1	0.32	/	/	/
			第二次	24096	13.5	0.32			/
			第三次	23882	12.8	0.30			/
	臭气浓度		第一次	24179	2290	/	/	/	/
			第二次	24096	2290	/			/
			第三次	23882	2290	/			/
注塑工序废气排放口 DA001	非甲烷总烃	2024.03.11	第一次	22369	2.23	0.05	60	/	达标
			第二次	21612	2.20	0.05			达标
			第三次	21928	2.15	0.05			达标
	臭气浓度		第一次	22369	851	/	2000 (无量纲)	/	达标
			第二次	21612	851	/			达标
			第三次	21928	977	/			达标
注塑工序废气处理前 DA001	非甲烷总烃	2024.03.12	第一次	23806	13.9	0.33	/	/	/
			第二次	24160	14.4	0.35			/
			第三次	24122	14.1	0.34			/
	臭气浓度		第一次	23806	2290	/	/	/	/
			第二次	24160	2691	/			/
			第三次	24122	2290	/			/
注塑工序废气排放口 DA001	非甲烷总烃	2024.03.12	第一次	21587	2.35	0.05	60	/	达标
			第二次	22037	2.37	0.05			达标
			第三次	22330	2.43	0.05			达标
	臭气浓度		第一次	21587	977	/	2000 (无量纲)	/	达标
			第二次	22037	851	/			达标
			第三次	22330	851	/			达标
备注	(1) 非甲烷总烃项目执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)中表 5 大气污染物特别排放限值标准；臭气浓度项目执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准。 (2) 环境条件：2024.03.11 温度：14.3℃；大气压：101.6kPa；2024.03.12 温度：18.6℃；大气压：101.7kPa。 (3) 排气筒高度为 15m。 (4) “/” 表示相关标准无要求，或无需（无法）做出计算及判定。								



检测点位	检测项目	采样日期		标干流量	检测结果		参考限值		结果评价
					实测浓度	排放速率	排放浓度	排放速率	
熔化、压铸 成型工序废 气处理前 DA002	颗粒物	2024.03.11	第一次	9448	74	0.70	/	/	/
			第二次	9741	69	0.67			/
			第三次	9173	65	0.60			/
熔化、压铸 成型工序废 气处理后 DA002	颗粒物	2024.03.11	第一次	8499	22	0.19	20	/	达标
			第二次	8523	25	0.21			达标
			第三次	8371	23	0.19			达标
熔化、压铸 成型工序废 气处理前 DA002	颗粒物	2024.03.12	第一次	9487	59	0.56	/	/	/
			第二次	9382	64	0.60			/
			第三次	9505	62	0.59			/
熔化、压铸 成型工序废 气处理后 DA002	颗粒物	2024.03.12	第一次	8487	21	0.18	20	/	达标
			第二次	8130	24	0.20			达标
			第三次	8654	26	0.22			达标
备注	(1) 执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值标准。 (2) 环境条件：2024.03.11 温度：14.8℃；大气压：101.6kPa；2024.03.12 温度：19.2℃；大气压：101.7kPa 。 (3) 排气筒高度为 15m。 (4) “/” 表示相关标准无要求，或无需（无法）做出计算及判定。								

#### 厂界外无组织废气

表 9.1.2-2 无组织废气检测结果

检测项目	检测点位	检测结果 (mg/m³)						参考限值 (mg/m³)	结果 评价
		2024.03.11			2024.03.12				
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
非甲烷总烃	上风向参照点 1#	0.23	0.28	0.30	0.26	0.34	0.30	4.0	达标
	下风向监控点 2#	0.54	0.49	0.45	0.53	0.46	0.50		达标
	下风向监控点 3#	0.56	0.65	0.58	0.54	0.52	0.60		达标
	下风向监控点 4#	0.53	0.47	0.51	0.56	0.48	0.59		达标
臭气浓度	上风向参照点 1#	<10	<10	<10	<10	<10	<10	20 (无量纲)	达标
	下风向监控点 2#	<10	<10	<10	<10	<10	<10		达标
	下风向监控点 3#	<10	<10	<10	<10	<10	<10		达标
	下风向监控点 4#	<10	<10	<10	<10	<10	<10		达标
总悬浮颗粒物	上风向参照点 1#	0.120	0.124	0.128	0.115	0.118	0.113	1.0	达标
	下风向监控点 2#	0.320	0.317	0.324	0.327	0.314	0.323		达标



	下风向监控点 3#	0.301	0.304	0.308	0.310	0.307	0.302		达标
	下风向监控点 4#	0.329	0.324	0.316	0.319	0.315	0.326		达标
备注	(1) 非甲烷总烃项目执行《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；臭气浓度项目执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 恶臭污染物厂界二级新扩改建标准；总悬浮颗粒物项目执行《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和广东省《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较严值。 (2) 环境条件：2024.03.11，晴，风向：东北风，风速 1.6m/s；2024.03.12，晴，风向：东北风，风速 2.1m/s。								

9.1.2 厂界噪声

厂界噪声监测结果以监测数据列表表示，根据相关评价标准评价厂界噪声达标排放情况，若排放有超标现象应对超标原因进行分析。

表 9.1.3-1 噪声检测结果

表 9.1.3-1 噪声检测结果						
检测时间	检测点位	检测结果[dB(A)]		标准值[dB(A)]		结果评价
		昼间	夜间	昼间	夜间	
2024.03.11	厂界东面外 1 米处 1#	63	52	65	55	达标
	厂界南面外 1 米处 2#	62	52			达标
	厂界西面外 1 米处 3#	61	53			达标
	厂界北面外 1 米处 4#	62	51			达标
2024.03.12	厂界东面外 1 米处 1#	62	53	65	55	达标
	厂界南面外 1 米处 2#	63	52			达标
	厂界西面外 1 米处 3#	62	52			达标
	厂界北面外 1 米处 4#	63	51			达标
备注	(1) 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准值。 (2) 环境条件: 2024.03.11, 风速 2.0m/s, 无雨雪, 无雷电; 2024.03.12, 风速 1.7m/s, 无雨雪, 无雷电。					



## 10 验收监测结论

### 10.1 环保设施调试运行效果

#### 废水

1、生活污水排放口 DW001 所测项目排放符合广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 等级标准中的较严值的要求。

#### 废气

1、注塑工序废气排放口 DA001 非甲烷总烃项目排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值标准的要求；臭气浓度项目排放符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准的要求；

2、熔化、压铸成型工序废气处理后 DA002 颗粒物项目排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值标准的要求。

3、项目无组织废气非甲烷总烃项目排放符合《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；臭气浓度项目排放符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界二级新扩改建标准的要求；总悬浮颗粒物项目排放符合《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和广东省《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较严值的要求。

#### 噪声

项目厂界噪声东、西、南、北面符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准值要求。

#### 固废

本项目做好了对固体废物的妥善管理：生产过程中产生的一般固体废物，一般固体废物收集后交东莞市圣元环保科技有限公司（合同编号：SY2023-12242）处理；危险废物交广东大坤然环保科技有限公司（合同编号：DKRA23TXX06105091202；资质编号：4419000012）回收处理；员工生活垃圾按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点，由环卫部门定期清理运走，并对堆放点进行定期的清洁消毒，杀灭害虫。无需进行检测。



11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量 (固体 废物产生量) ①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量 (固体 废物产生 量) ③	本项目 排放量 (固体废 物产生量) ④	以新带老削减 量 (新建项目不 填) ⑤	本项目建成后 全厂排放量 (固体废 产生量) ⑥	变化量 ⑦
废气	VOCs (非甲烷总烃)	0	0	0	0.179t/a	0	0.179t/a	+0.179t/a
	颗粒物	0	0	0	0.0109t/a	0	0.0109t/a	+0.0109t/a
	生活污水量	0	0	0	2430t/a	0	2430t/a	+2430t/a
废水	CODCr	0	0	0	0.486t/a	0	0.486t/a	+0.486t/a
	BOD5	0	0	0	0.292t/a	0	0.292t/a	+0.292t/a
	SS	0	0	0	0.292t/a	0	0.292t/a	+0.292t/a
	氨氮	0	0	0	0.058t/a	0	0.058t/a	+0.058t/a
	LAS	0	0	0	0.039t/a	0	0.039t/a	+0.039t/a
	总磷	0	0	0	0.016t/a	0	0.016t/a	+0.016t/a
一般工业固体废物	生活垃圾	0	0	0	7.5t/a	0	7.5t/a	+7.5t/a
	塑料次品	0	0	0	11.3t/a	0	11.3t/a	+11.3t/a
	废包装材料	0	0	0	0.452t/a	0	0.452t/a	+0.452t/a
	金属边角料及碎屑	0	0	0	0.166t/a	0	0.166t/a	+0.166t/a
	熔炉炉渣	0	0	0	0.043t/a	0	0.043t/a	+0.043t/a
	喷淋捞渣	0	0	0	0.046t/a	0	0.046t/a	+0.046t/a
危险废物	废活性炭	0	0	0	3.338t/a	0	3.338t/a	+3.338t/a
	含油金属碎屑	0	0	0	0.008t/a	0	0.008t/a	+0.008t/a
	废切削液及包装物	0	0	0	0.052t/a	0	0.052t/a	+0.052t/a
	废火花油及包装物	0	0	0	0.0416t/a	0	0.0416t/a	+0.0416t/a
	废空压机油及包装物	0	0	0	0.0312t/a	0	0.0312t/a	+0.0312t/a
	废水性脱模剂包装物	0	0	0	0.003t/a	0	0.003t/a	+0.003t/a

注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①