

# 深新（东莞）智能制造科技有限公司建设项目 竣工环境保护验收监测报告

HSJC（验字）20190408003

项目名称： 深新（东莞）智能制造科技有限公司建设项目

建设单位： 深新（东莞）智能制造科技有限公司



东莞市华溯检测技术有限公司

二〇一九年四月

## 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、 本报告无报告复核、审核、审定签字无效。
- 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（HSJC20190408015）检测报告。

建设单位：深新（东莞）智能制造科技有限公司

法人代表：郭梅梅

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：吴昊朋

复核：张宏煜

审核：黄俊能

签发：郑世琪

签发日期：

建设单位：深新（东莞）智能制造科技有限公司

编制单位：东莞市华溯检测技术有限公司

电话：13602569895

电话：0769-27285578

传真：--

传真：0769-23116852

邮编：--

邮编：523129

地址：广东省东莞市虎门镇宴兴一路 2 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.....	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.....	3
3.3 主要原辅材料.....	3
3.4 主要生产设备.....	3
3.5 生产工艺.....	4
3.6 项目变动情况.....	5
4 环境保护设施.....	6
4.1 污染治理/处置设施.....	6
4.1.1 废气.....	6
4.1.2 噪声.....	6
4.1.3 固体废物.....	6
5 审批部门审批决定.....	8
6 验收执行标准.....	8
6.1 废气验收执行标准.....	8
6.2 噪声验收执行标准.....	8
7 验收监测内容.....	9
8 质量保证及质量控制.....	9
8.1 监测分析方法及监测仪器.....	9
8.2 人员资质.....	9
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	10
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	10
9 验收监测结果.....	11
9.1 监测期间天气情况.....	11
9.2 生产工况.....	11

9.3 环境保设施调试效果.....	12
9.3.1 污染物排放监测结果.....	12
9.3.1.1 废气.....	12
9.3.1.2 厂界噪声.....	14
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.....	15
11.1 废气.....	15
11.2 噪声.....	15
11.3 固体废弃物.....	15
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 监测委托书.....	22
附件 5 情况说明.....	23

## 1 验收项目概况

深新（东莞）智能制造科技有限公司位于广东省东莞市虎门镇宴兴一路 2 号。项目建筑面积 1100m<sup>2</sup>，项目总投资 100 万元，占地面积 1213.6 平方米，建筑面积 6068 平方米，主要年加工生产模具 200 套、塑胶外壳 200 万套。

《深新（东莞）智能制造科技有限公司建设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 01 月 10 日通过了东莞市环境保护局审批，批文号东环建[2019]603 号。

受建设单位深新（东莞）智能制造科技有限公司委托，我司对该项目进行竣工环境保护验收监测。2019 年 03 月 12 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 03 月 15 日~16 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) 福州闽涵环保工程有限公司，《深新（东莞）智能制造科技有限公司建设项目环境影响报告表》；
- (7) 东莞市环境保护局，《关于深新（东莞）智能制造科技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]603 号，2019 年 01 月 10 日；
- (8) 深新（东莞）智能制造科技有限公司与验收相关的其他资料。

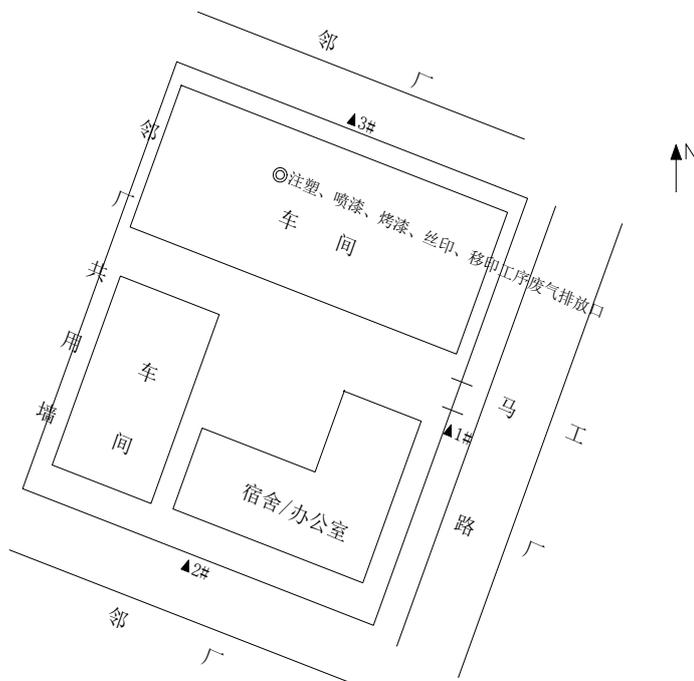
### 3 工程建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

深新（东莞）智能制造科技有限公司位于广东省东莞市虎门镇宴兴一路 2 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、喷漆、烘烤、丝印、移印工序废气监测点；▲为噪声监测点

图 3-2 厂区平面布置及监测点位

### 3.2 建设内容

深新（东莞）智能制造科技有限公司位于广东省东莞市虎门镇宴兴一路 2 号。项目建筑面积 1100m<sup>2</sup>，项目总投资 100 万元，占地面积 1213.6 平方米，建筑面积 6068 平方米，主要年加工生产模具 200 套、塑胶外壳 200 万套。项目年生产 300 天，每天工作 8 小时。员工总人数 50 人，均在项目内住宿。

### 3.3 主要原辅材料

项目主要原辅材料见表3-1。

表 3-1 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	ABS 塑胶粒	50 吨/年	50 吨/年	外购新料
2	PC/ABS 塑胶粒	20 吨/年	20 吨/年	外购新料
3	模具钢	20 吨/年	20 吨/年	/
4	水性油漆	0.5 吨/	0.5 吨/	/
5	水性油墨	0.1 吨/年	0.1 吨/年	/
6	切削液	0.1 吨/年	0.1 吨/年	/

### 3.4 主要生产设备

环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比见表3-2。

表 3-2 环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比一览表

序号	生产设备	环评数量	本期验收数量	待验收数量	所在工序	
1	CNC 加工中心	6 台	6 台	0 台	机加工	
2	火花机	8 台	8 台	0 台		
3	线割机	4 台	4 台	0 台		
4	立式铣床	6 台	6 台	0 台		
5	平面磨床	4 台	4 台	0 台		
6	摇臂钻床	1 台	1 台	0 台		
7	电火花打孔机	1 台	1 台	0 台		
8	注塑机	20 台	20 台	0 台	注塑成型	
9	碎料机	4 台	4 台	0 台	碎料	
10	拌料机	2 台	2 台	0 台	拌料	
11	自动喷漆线	2 条	2 条	0 条	喷漆、烘烤	
12	配套	自动水帘柜	2 个	2 个		0 个
13		喷枪	24 把	24 把		0 把
14		隧道炉	2 条	2 条		0 条
15	喷漆打样线	1 条	1 条	0 条		

表 3-2 环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比一览表 (续)

序号	生产设备		环评数量	本期验收数量	待验收数量	所在工序
16	配套	打样水帘柜	1 个	1 个	0 个	喷漆、烘烤
17		喷枪	1 把	1 把	0 把	
18		隧道炉	1 条	1 条	0 条	
19	移印机		6 台	6 台	0 台	移印
20	丝印机		8 台	8 台	0 台	丝印
21	空压机		5 台	5 台	0 台	辅助设备
22	小型磨刀机		1 台	1 台	0 台	
23	冷却水塔		2 个	2 个	0 个	

### 3.5 生产工艺

#### 1、 塑胶外壳生产工艺及产污环节流程图：

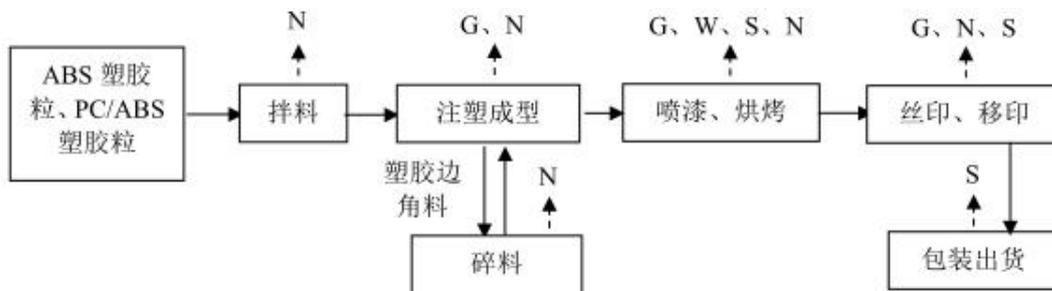


图 3-3 塑胶外壳生产工艺及产污环节流程图

(S 为固体废物；N 为噪声；G 为废气；W 为废水)

#### 工艺说明：

**拌料：**项目将外购回来的 ABS 塑胶粒、PC/ABS 塑胶粒投入到拌料机中进行搅拌松散，该过程密闭运行，无粉尘产生，该工序只产生噪声。

**注塑成型：**经拌料后的塑胶粒投入注塑机中，将塑胶粒加热，使之成黏流状态，然后注入模腔内，经冷却后定型即为塑胶外壳半成品。该工序产生少量有机废气（主要成分为非甲烷总烃）、塑胶边角料和噪声。

**碎料：**项目注塑成型工序产生的塑胶边角料经碎料机碎料后交专业公司回收，该过程密闭运行，故无废气产生，只产生噪声。

**喷漆、烘烤：**塑胶外壳半成品根据需要在喷漆线的水帘柜中使用喷枪在其表面喷上水性油漆，以起到美观及保护的目，再经隧道炉烘干，隧道炉用电，不会产生燃料燃烧废气。喷枪用完后使用抹布蘸自来水进行清洁，该工序产生少量有机废气（主要成分为总 VOCs）、水帘柜废水、废漆渣、废抹布和噪声。

丝印、移印：喷漆、烘烤后的工件使用移印机或者丝印机印上所需要的图案，该工序产生少量有机废气（主要成分为总 VOCs）、废油墨罐和噪声。

包装出货：成品经人工包装后即可出货，该工序产生废包装材料。

## 2、打样生产工艺及产污环节流程图：



图 3-4 打样生产工艺及产污环节流程图

(S 为固体废物；N 为噪声；G 为废气)

### 工艺说明：

喷漆、烘烤：项目在大批量进行喷漆前，需要使用打样水帘柜进行试喷漆，然后与客户需要的产品进行对比，以确保喷漆效果符合生产要求。该工序产生有机废气（主要成分为总 VOCs）、水帘柜废水、废漆渣、废抹布和噪声。

## 3、模具生产工艺及产污环节流程图：

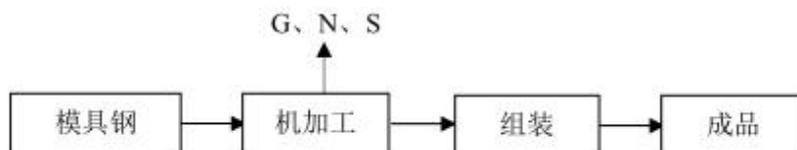


图 3-5 模具生产工艺及产污环节流程图

(S 为固体废物；N 为噪声；G 为废气)

### 工艺说明：

机加工：项目使用 CNC 加工中心、火花机、线割机等设备对外购回厂的模具钢进行表面机加工，机加工过程使用到切削液，切削液与水混合使用，切削液混合液循环使用，定期补充损耗量，不外排，该工序产生少量金属碎屑、金属边角料和噪声。

组装：人工对机加工后的工件进行组装即为成品。

说明：根据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、阳极氧化、电镀等处理等工艺。若更改生产工艺，需另行向环保部门申报。

## 3.6 项目变动情况

根据环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比一览表（表 3-2）可知，该项目无重大变动。

## 4 环境保护设施

### 4.1 污染物治理/处置设施

#### 4.1.1 废气

该项目的废气主要是注塑成型工序废气、机加工工序废气、喷漆、烤漆工序废气、丝印、移印工序废气。

①项目在注塑成型工序中需要对塑胶原料加热软化，此过程中会产生少量有机废气，主要成分为非甲烷总烃。项目喷漆工序使用水性油漆过程及工件烘烤中会挥发产生少量有机废气，主要成分为总 VOCs。项目丝印、移印工序中使用水性油墨过程会产生少量有机废气，主要成份为总 VOCs。项目对注塑成型工序废气、喷漆、烤漆工序废气、丝印、移印工序废气分别收集后，经“水喷淋+UV 光解+活性炭”处理后，由 20m 排气筒高空排放。

②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，不会飘散在空气中形成粉尘。

#### 4.1.2 噪声

该项目噪声为生产设备运行噪声。通过对噪声源采取适当隔音、降噪措施降低噪声影响。

#### 4.1.3 固体废物

该项目产生的固体废物主要包括员工的生活垃圾、一般固废和危险废物。

①员工生活垃圾交由环卫部门清运；

②一般工业废物：废包装材料、金属碎屑、金属边角料交专业公司回收处理；塑胶边角料经碎料后回用于生产；

③危险废物（废油漆罐、废油墨罐、废漆渣、废抹布、废活性炭）交有资质单位回收处理。

综上所述，污染防治措施及“三同时”落实情况一览表见表 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	注塑成型工序	非甲烷总烃	收集经“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)	水喷淋+UV 光解+活性炭	由 20m 排气筒高空排放	达标排放
	喷漆、烘烤工序	总 VOCs	设置在密闭车间内, 并对其产生的有机废气进行收集经“水喷淋+UV 光解催化装置+活性炭吸附装置”进行处理后由排气筒引至高空排放(排气筒高度不低于 15m)			
	丝印、移印工序	总 VOCs				
	机加工工序	颗粒物	自然沉降, 定期清理, 加强车间机械通风	自然沉降, 加强车间机械通风	/	与环评及批复要求一致
噪声	厂界噪声	噪声	隔声、消声、减振等治理措施	隔声、消声、减振等治理措施	/	与环评及批复要求一致
固体废物	员工生活	生活垃圾	交由环卫部门清运	交由环卫部门清运	交由环卫部门清运	与环评及批复要求一致
	一般工业废物	废包装材料、金属碎屑、金属边角料	交专业公司回收处理	交专业公司回收处理	交专业公司回收处理	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	废油漆罐、废油墨罐、废漆渣、废抹布、废活性炭	交有资质单位回收处理	交有资质单位回收处理	交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

东莞市环境保护局，《关于深新（东莞）智能制造科技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]603号，2019年01月10日，见附件3。

## 6 验收执行标准

### 6.1 废气验收执行标准

①注塑成型工序废气执行《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。具体见表 6-1。

表 6-1 注塑成型工序废气排放执行标准限值

验收项目	污染物	排气筒高度 (m)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )
注塑成型 工序废气	非甲烷总烃	20	100

②喷漆、烘烤工序废气执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/814-2010）第 II 时段标准限值。具体见表 6-2。

表 6-2 喷漆、烘烤工序废气排放执行标准限值

验收项目	污染物	排气筒高度 (m)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
喷漆、烘烤 工序废气	总 VOCs	20	30	2.9

③丝印、移印工序废气执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/ 815-2010）第 II 时段标准限值。具体见表 6-3。

表 6-3 丝印、移印工序废气排放执行标准限值

验收项目	污染物	排气筒高度 (m)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
丝印、移印 工序废气	总 VOCs	20	80	5.1

### 6.2 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》(GB12348-2008)中 3 类标准。具体见表 6-4。

表 6-4 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	夜间
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)	3 类	65	55

## 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、喷漆、烘烤、丝印、移印工序废气	注塑成型工序废气处理前、喷漆、烘烤工序废气处理前、喷漆、丝印、移印工序废气处理前、注塑成型、喷漆、烤漆、丝印、移印工序废气排放口各设 1 个点	非甲烷总烃、总 VOCs	连续监测 2 天, 每天分时段监测 3 次。	--
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。	--
	厂界外西南 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 <sup>3</sup>
	总 VOCs	气相色谱法 DB 44/814-2010 附录 D	气相色谱仪 GC9800	0.01 mg/m <sup>3</sup>
	总 VOCs	气相色谱法 DB 44/815-2010 附录 D	气相色谱仪 GC9800	0.01 mg/m <sup>3</sup>
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、何伟文、吴波、夏健宇、刘日升、王耀炜、马莲花, 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。

表 8-2 大气采样器校准记录一览表

监测日期	仪器型号	示值流量 (L/min)	校准流量 (L/min)	示值误差 (%)	允许示值误差 范围(%)	达标 情况
2019-03-15	大气采样器 崂应 2020	0.500	0.502	0.4	±5	达标
		0.500	0.503	0.6	±5	达标
		0.500	0.502	0.4	±5	达标
2019-03-16	大气采样器 崂应 2020	0.500	0.501	0.2	±5	达标
		0.500	0.503	0.6	±5	达标
		0.500	0.502	0.4	±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		示值偏 差 dB	测量前 后允许 示值偏 差范围 dB	达标 情况	
2019-03-15	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	93.9	-0.1	±0.5	达标
2019-03-16	多功能声级计 AWA5688	声校准器 AWA6221B	94.0	昼间	测量前	94.0	0	±0.5	达标
					测量后	93.9	-0.1	±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

时间	天气	气温℃	监测时最大风速 (m/s)	风向
2019-03-15	阴	17.5~21.5	2.6	东北风
2019-03-16	多云	16.4~20.1	2.3	东北风

### 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	实际 年产量	正常生产 日产量	2019-03-15		2019-03-16		备注
				监测期 间产量	生产 负荷	监测期 间产量	生产 负荷	
模具	200 套	200 套	0.67 套	0.57 套	85.1%	0.57 套	85.1%	--
塑胶外壳	200 万套	200 万套	6667 套	5700 套	85.5%	5700 套	85.5%	--

## 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 注塑成型、喷漆、烘烤、丝印、移印工序废气监测结果

监 测 项 目 及 结 果									
治理措施：水喷淋+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	标准值	结果评价
				第一次	第二次	第三次			
2019-03-15	注塑成型工序废气处理前	非甲烷总烃	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	3.20	3.01	4.01	3.41	/	/
		排放筒高度 (m)		/			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		1724	1678	1746	1716	/	/
		流速 (m/s)		7.6	7.4	7.7	7.6	/	/
	喷漆、烘烤工序废气处理前	总 VOCs	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	6.57	5.81	7.12	6.50	/	/
		排放筒高度 (m)		/			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		10408	10231	10760	10466	/	/
		流速 (m/s)		5.9	5.8	6.1	5.9	/	/
	喷漆、丝印、移印工序废气处理前	总 VOCs	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	10.1	9.26	11.6	10.3	/	/
		排放筒高度 (m)		/			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		4205	4090	4262	4186	/	/
		流速 (m/s)		7.3	7.1	7.4	7.3	/	/
	注塑成型、喷漆、烘烤、丝印、移印工序废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	3.98	3.50	4.40	3.96	100	达标
		总 VOCs	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	3.12	2.87	3.36	4.45	30	达标
			排放速率 (kg/h)	5.2×10 <sup>-2</sup>	7.8×10 <sup>-2</sup>	9.1×10 <sup>-2</sup>	7.4×10 <sup>-2</sup>	2.9	达标
		排放筒高度 (m)		20			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		16589	16070	17042	16567	/	/
		流速 (m/s)		25.6	24.8	26.3	25.6	/	/

注：1、本结果只对当时采集的样品负责；

- 2、注塑成型工序废气中非甲烷总烃执行《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；喷漆、烘烤工序废气中总 VOCs 执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/814-2010）第 II 时段标准限值；丝印、移印工序废气中总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/ 815-2010）第 II 时段标准限值。

表9-3 注塑成型、喷漆、烘烤、丝印、移印工序废气监测结果 (续)

监测项目及结果									
治理措施: 水喷淋+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	标准值	结果评价
				第一次	第二次	第三次			
2019-03-16	注塑成型工序废气处理前	非甲烷总烃	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	3.86	3.41	4.08	3.78	/	/
		排放筒高度 (m)		/			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		1656	1769	1724	1716	/	/
		流速 (m/s)		7.3	7.8	7.6	7.6	/	/
	喷漆、烘烤工序废气处理前	总 VOCs	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	7.00	5.97	7.50	6.82	/	/
		排放筒高度 (m)		/			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		10055	10408	11113	10525	/	/
		流速 (m/s)		5.7	5.9	6.3	6.0	/	/
	喷漆、丝印、移印工序废气处理前	总 VOCs	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	10.8	8.96	12.0	10.6	/	/
		排放筒高度 (m)		/			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		4205	4090	4262	4186	/	/
		流速 (m/s)		7.3	7.1	7.4	7.3	/	/
	注塑成型、喷漆、烘烤、丝印、移印工序废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	4.01	3.67	4.52	4.07	100	达标
		总 VOCs	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	2.80	2.98	3.23	3.00	30	达标
			排放速率 (kg/h)	4.5×10 <sup>-2</sup>	4.9×10 <sup>-2</sup>	5.4×10 <sup>-2</sup>	4.9×10 <sup>-2</sup>	2.9	达标
		排放筒高度 (m)		20			/	/	
		标况干废气量 (m <sup>3</sup> /h)		16135	16394	16718	16416	/	/
		流速 (m/s)		24.9	25.3	25.8	25.3	/	/

注: 1、本结果只对当时采集的样品负责;

2、注塑成型工序废气中非甲烷总烃执行《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; 喷漆、烘烤工序废气中总 VOCs 执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010)第 II 时段标准限值; 丝印、移印工序废气中总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/ 815-2010)第 II 时段标准限值。

### 9.3.1.2 厂界噪声

表 9-4 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	2019-03-15	61.2	65	达标
		2019-03-16	62.1	65	达标
2#	厂界外西南 1m 处	2019-03-15	60.5	65	达标
		2019-03-16	61.7	65	达标
3#	厂界外东北 1m 处	2019-03-15	62.3	65	达标
		2019-03-16	60.2	65	达标

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;  
2、项目西北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

《深新(东莞)智能制造科技有限公司建设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 01 月 10 日通过了东莞市环境保护局审批, 批文号东环建[2019]603 号。

## 11 验收监测结论

### 11.1 废气

①注塑成型工序废气中非甲烷总烃执行《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;

②喷漆、烘烤工序废气中总 VOCs 执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010) 第 II 时段标准限值;

③丝印、移印工序废气中总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/ 815-2010) 第 II 时段标准限值。

### 11.2 噪声

厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。

### 11.3 固体废弃物

①员工生活垃圾交由环卫部门清运;

②一般工业废物: 废包装材料、金属碎屑、金属边角料交专业公司回收处理; 塑胶边角料经碎料后回用于生产;

③危险废物(废油漆罐、废油墨罐、废漆渣、废抹布、废活性炭)交有资质单位回收处理。

### 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、噪声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	深新(东莞)智能制造科技有限公司建设项目				项目代码	无		建设地点	广东省东莞市虎门镇宴兴一路 2 号			
	行业类别(分类管理名录)	十八、47_塑料制品制造 二十二、67_金属制品加工制造				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 变更 <input type="checkbox"/> 后环评						
	设计生产能力	年加工生产模具 200 套、塑胶外壳 200 万套				实际生产能力	年加工生产模具 200 套、 塑胶外壳 200 万套		环评单位	福州闽涵环保工程有限公司			
	环评文件审批机关	东莞市环境保护局				审批文号	东环建[2019]603 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	85.1~85.5%			
	投资总概算(万元)	100				环保投资总概算(万元)	14		所占比例(%)	14			
	实际总投资(万元)	100				实际环保投资(万元)	14		所占比例(%)	14			
	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	深新(东莞)智能制造科技有限公司			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 03 月 15 日~16 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	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	颗粒物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	SO <sub>2</sub>	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	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

<b>说 明</b>	校准/检验检测能力证 R 字第 3793 号
<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>姓 名 杨国军 </p> <p>性 别 男</p> <p>出生年月 1985.12</p> <p>文化程度 大专 职称 /</p> <p>工作单位 东莞市华溯检测技术有限公司</p> <p>发证单位：广东计量协会</p>

<b>说 明</b>	校准/检验检测能力证 R 字第 3780 号
<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>姓 名 刘日升 </p> <p>性 别 男</p> <p>出生年月 1990.09</p> <p>文化程度 本科 职称 /</p> <p>工作单位 东莞市华溯检测技术有限公司</p> <p>发证单位：广东计量协会</p>

<b>说 明</b>	校准/检验检测能力证 R 字第 6025 号
<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>姓 名 夏健宇 </p> <p>性 别 男</p> <p>出生年月 1984.10</p> <p>文化程度 大专 职称 /</p> <p>工作单位 东莞市华溯检测技术有限公司</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

# 东莞市环境保护局

东环建〔2019〕603 号

## 关于深新（东莞）智能制造科技有限公司 建设项目环境影响报告表的批复

深新（东莞）智能制造科技有限公司：

你单位委托福州闽涵环保工程有限公司编制的《深新（东莞）智能制造科技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、深新（东莞）智能制造科技有限公司在广东省东莞市虎门镇宴兴一路 2 号（与营业执照地址相符，北纬 22°46'27.47"，东经 113°41'30.68"）建设。项目占地面积 1213.6 平方米、建筑面积 6068 平方米，年加工生产模具 200 套、塑胶外壳 200 万套。主要设备为火花机 8 台、线割机 4 台、注塑机 20 台、自动喷漆线 2 条（配套自动水帘柜 2 个、喷枪 24 把，隧道炉 2 条）、喷漆打样线 1 条（配套打样水帘柜 1 个、喷枪 1 把，隧道炉 1 条）、移印机 6 台、丝印机 8 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。冷却用水、切削液混合液

循环使用，不得外排；水帘柜废水、水喷淋废水（共 27.52t/a）须经固定的收集设施收集后交给有资质的单位处理。

（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，引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理。

（三）注塑成型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 大气污染物排放限值要求；喷漆、烘烤工序须设置的密闭车间中进行，产生的废气经配套处理设施收集处理后高空排放，废气排放执行广东省《家具制造业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）第 II 时段排气筒排放限值；丝印、移印工序须设置的密闭车间中进行，产生的废气经配套处理设施收集处理后高空排放，废气排放执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）第 II 时段排气筒排放浓度限值要求。

（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）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）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 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 芬新(厦)智能制造科技 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2月20日

## 附件5 情况说明

## 情况说明

兹有我公司 深新(东莞)智能制造科技有限公司，位于 广东省东莞市虎门镇宴兴一路 2 号，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	生产设备	环评数量	本期验收数量	待验收数量	所在工序	
1	CNC 加工中心	6 台	6 台	0	机加工	
2	火花机	8 台	8 台	0		
3	线割机	4 台	4 台	0		
4	立式铣床	6 台	6 台	0		
5	平面磨床	4 台	4 台	0		
6	摇臂钻床	1 台	1 台	0		
7	电火花打孔机	1 台	1 台	0		
8	注塑机	20 台	20 台	0	注塑成型	
9	碎料机	4 台	4 台	0	碎料	
10	拌料机	2 台	2 台	0	拌料	
11	自动喷漆线	2 条	2 条	0	喷漆、烘烤	
12	配套	自动水帘柜	2 个	2 个		0
13		喷枪	24 把	24 把		0
14		隧道炉	2 条	2 条		0
15	喷漆打样线	1 条	1 条	0	喷漆、烘烤	
16	配套	打样水帘柜	1 个	1 个		0
17		喷枪	1 把	1 把		0
18		隧道炉	1 条	1 条	0	辅助设备
19	移印机	6 台	6 台	0	移印	
20	丝印机	8 台	8 台	0	丝印	
21	空压机	5 台	5 台	0	辅助设备	
22	小型磨刀机	1 台	1 台	0		
23	冷却水塔	2 个	2 个	0		

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，主要年加工生产模具 200 套、塑胶外壳 200 万套，实际主要年加工生产模具 200 万套、塑胶外壳 200 万万套。

投资：环评原申报项目总投资 100 万元，其中环保投资 14 万元，实际项目总投资 100 万元，其中环保投资 14 万元。项目年生产 300 天，每天工作 8 小时。员工总人数 50 人，均在项目内住宿。

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	ABS 塑胶粒	50 吨/年	50 吨/年	外购新料
2	PC/ABS 塑胶粒	20 吨/年	20 吨/年	外购新料
3	模具钢	20 吨/年	20 吨/年	/
4	水性油漆	0.5 吨/年	0.5 吨/年	/
5	水性油墨	0.1 吨/年	0.1 吨/年	/
6	切削液	0.1 吨/年	0.1 吨/年	/

后续设备、原辅材料等若有增加，另行申报验收。

特此说明！

深新（东莞）智能制造科技有限公司（盖章）

日期：2019年4月2日