

东莞市群翔五金塑胶制品有限公司（改扩建）

自主竣工环境保护验收报告（第一期）

建设单位：东莞市群翔五金塑胶制品有限公司

编制单位：广东翌骏环保科技有限公司

2024 年 3 月

广东翌骏环保科技有限公司
邮箱: yijunhuanbao8@163.com

东莞市石排镇下沙解放路 49 号 103 室
网址: www.yjhb6.com

建设单位：东莞市群翔五金塑胶制品有限公司

法人代表：周国栋

地址：东莞市石碣镇石碣三村

编制单位：广东翌骏环保科技有限公司

法人代表：黄俊

项目负责人：卢柳欣

目录

1、前言	6
2、验收依据	6
3、建设项目概况	7
3.1 项目基本情况	7
3.2 地理位置及周边情况	8
3.3 敏感点分析	8
3.4 主要原辅材料及消耗量	9
3.5 主要设备情况	10
3.6 塑胶零配件、塑胶壳、五金端子、电源尾插内模、注塑模具、五金模具生产工艺流程图及其简述	11
3.7 总量核算	15
3.8 固体废物描述	16
4、环境保护“三同时”落实情况及风险防范措施	18
4.1 环保风险防范措施	18
4.2 环境保护“三同时”落实情况	18
4.3 环保设施试运行情况	21
5、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定	21
5.1 环评影响评价主要结论	21
5.2 审批部门审批意见	21
6、验收监测执行标准	22

6.1 注塑成型工序废气和厂界无组织废气	22
6.2 厂区内无组织废气	22
6.3 厂界噪声	22
6.4 生活污水	23
7、验收监测内容	23
7.1 验收项目、监测点位、因子及频次	23
7.2 监测分析方法	24
8、验收监测的质量控制措施及监测工况	25
8.1 质量控制措施	25
9、验收监测结果	26
9.1 生产负荷及验收监测工况	26
9.2 注塑成型废气、厂界无组织废气、厂区内无组织废气、厂界噪声和生活污水监测结果	26
9.2.1 注塑成型有组织废气中非甲烷总烃监测结果见表 9-1	26
9.2.2 注塑成型有组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-2	27
9.2.3 厂界无组织废气中非甲烷总烃监测结果见表 9-3	28
9.2.4 厂界无组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-4	29
9.2.5 厂界无组织废气中颗粒物监测结果见表 9-5	30
9.2.6 厂区内无组织中非甲烷总烃监测结果见表 9-6	31
9.2.7 噪声监测结果见表 9-7	32
9.2.8 生活污水监测结果见表 9-8	32
10、排污口规范化检查	35

- 附：1. 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表；
2. 环评批复；
3. 验收监测报告；
4. 注塑成型废气治理工程设计方案；
5. 注塑成型废气治理设施现场照片图；
6. 危险废弃物储存仓现场照片图；
7. 一般固体废弃物储存处现场照片图；
8. 危险废弃物转移合同复印件；
9. 一般固体废弃物转移合同复印件；
10. 自主验收公示照片图；
11. 营业执照复印件；
12. 国家排污许可证登记备案；
13. 竣工环境保护验收其他需要说明的事项；

1、前言

东莞市群翔五金塑胶制品有限公司位于东莞市石碣镇石碣三村，项目厂址中心经纬度坐标：东经：113° 47' 38.490"；北纬：23° 5' 56.990"；项目于 2007 年 3 月 19 日自行编制《东莞市群翔五金塑胶制品有限公司》环境影响登记表，环评登记表编号：石碣[2007]76 号，验收登记卡编号：石碣环验[2007]76 号；于 2018 年 7 月 13 日委托重庆丰达环境影响评价有限公司编制了《东莞市群翔五金塑胶制品有限公司（迁改扩建）建设项目环境影响报告表》，并于 2018 年 11 月 17 日通过了东莞市环境保护局审批同意建设，报告表编号：东环建【2018】11052 号。改扩建项目于 2023 年 10 月委托东莞市宇然环保科技有限公司编制的《东莞市群翔五金塑胶制品有限公司（改扩建）建设项目环境影响报告表》。该项目环评报告于 2023 年 11 月 28 日通过东莞市生态环境局石碣分局的审批，审批文号为东环建(2023)12799 号，于 2023 年 12 月 14 日在全国排污许可证管理信息平台变更信息并登记《排污许可证》（证书编号：91441900661456697X001Z）。

2024 年 1 月，东莞市群翔五金塑胶制品有限公司特委托广东四丰检测科技有限公司按相关要求编制项目竣工环境保护验收监测报告。广东四丰检测科技有限公司按照《建设项目环境影响报告表》（改扩建）及批复、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》文件的相关要求严格执行，并于 2024 年 1 月 4、5 日对该项目进行了建设项目竣工环境保护验收废水、废气及厂界噪声的监测。本次验收主要针对：注塑成型、拌料、碎料工序废气、生活污水、冷却水，厂界噪声和固体废物。此次验收存在分期，因有 3 台 40T 高速冲床、1 台铣床、1 台火花机、1 台 60T 卧式注塑机、2 台 200T 卧式注塑机，2 台 320T 卧式注塑机、2 台 400T 卧式注塑机、1 台 560T 卧式注塑机、2 台自动插端机、1 台冷却塔未上。

2、验收依据

- 2.1 《中华人民共和国环境保护法》，（2015 年 1 月 1 日起施行）；
- 2.2 《中华人民共和国环境影响评价法》，（2016 年 9 月 1 日起施行）；
- 2.3 《中华人民共和国大气污染防治法》，（2016 年 1 月 1 日施行）；
- 2.4 《建设项目环境保护管理条例》，（2017 年 10 月 1 日起施行）；
- 2.5 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》；
- 2.6 《建设项目环境影响报告表的批复》东环建〔2023〕12799 号；
- 2.7 《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）；
- 2.8 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 级标准的较严值；
- 2.9 广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区

内 VOCs 无组织排放限值；

3.0《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；

3.1《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；

3.2《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值；

3.3《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；

3.4《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；

3.5《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 3 类限值；

3.6《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）；

3.7《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准要求；

3、建设项目概况

3.1 项目基本情况

改扩建后项目总投资 1000 万元，此次投资 800 万元，其中环保投资 30 万元，占地面积约为 2200 平方米，建筑面积约为 5476 平方米。

主要从事塑胶零配件、塑胶壳、五金端子、电源尾插内模、注塑模具、五金模具的加工生产，项目年计划生产塑胶零配件 51 吨、塑胶壳 289 吨、五金端子 170 吨、电源尾插内模 40 吨、注塑模具 100 套、五金模具 20 套；实际年产塑胶零配件 39 吨、塑胶壳 222 吨、五金端子 105 吨、电源尾插内模 28 吨、注塑模具 88 套、五金模具 18 套。

表 3-1 项目基本情况

项目名称	东莞市群翔五金塑胶制品有限公司（改扩建）				
建设单位	东莞市群翔五金塑胶制品有限公司				
法人代表	周国栋		联 系 人	邹朝辉	
通讯地址	广东省东莞市石碣镇石碣三村第二工业区 A 栋一、二层				
联系电话	18002909331	传真	——	邮政编码	523000
建设地点	广东省东莞市石碣镇石碣三村第二工业区 A 栋一、二层				
立项审批部门			批准文号		
建设性质	新建 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改		行业类别 及代码	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造； C3989 其他电子元件制造； C3525 模具制造	

占地面积 (平方米)	2200		绿化面积 (平方米)	——	
此次投资 (万/元)	800	其中：环保投资 (万元)	30	环保投资占总 投资比例	3.75%

3.2 地理位置及周边情况

项目所在厂址中心坐标：东经：113°47'38.490"；北纬：23°5'56.990"，本项目东面与太阳诱电(广东)有限公司为邻；南面为沿街商住楼；西面与东莞市石碣冠明机械厂为邻；北面与东莞市骏豪电线科技有限公司为邻。

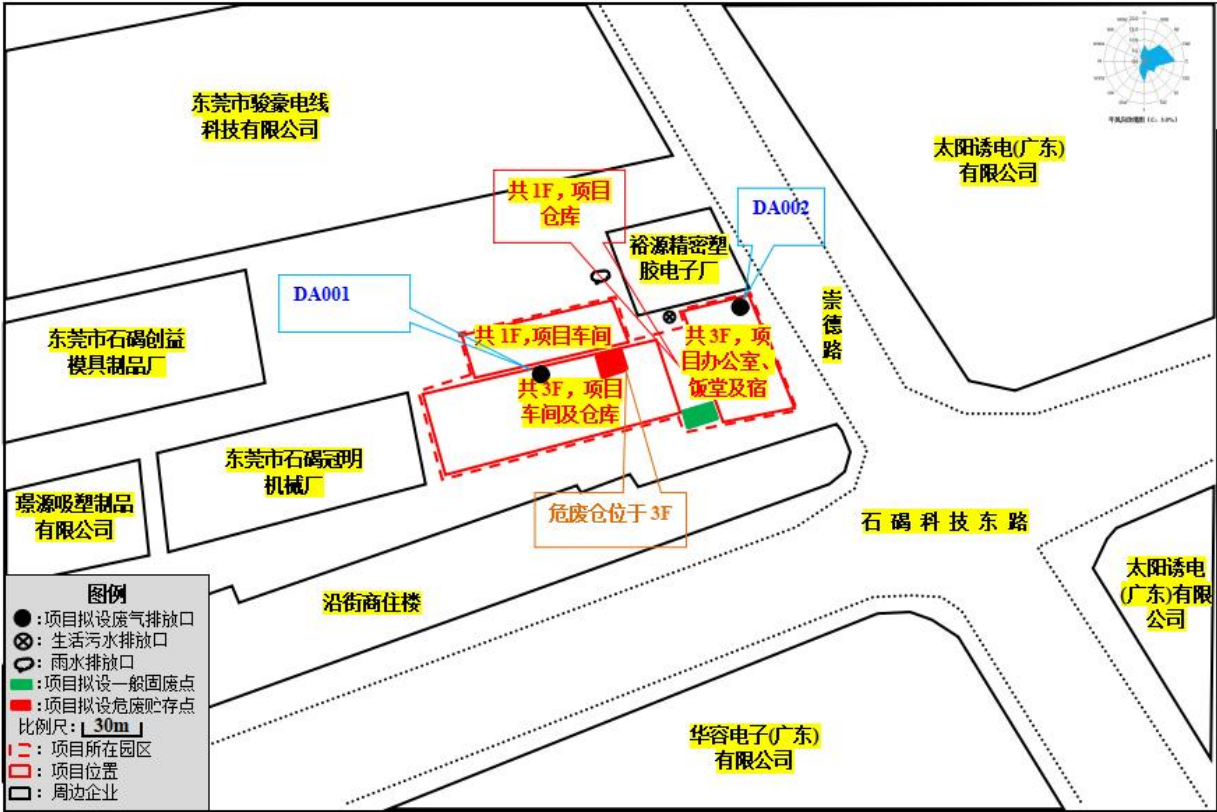


图 3-1 项目平面布置和四置图

3.3 敏感点分析

3.3.1 大气环境

根据调查，项目厂界外 500 米范围内的环境空气保护目标及与建设项目厂界位置关系如下表所示：

表 3-1 建设项目厂界外 500m 范围内大气主要环境保护目标一览表

序号	名称	保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离 /m
1	沿街商住楼 1#	居民	110 人	环境空气二类区	南面	9
2	石碣村居民点 1#	居民	500 人		西南、南面	225
3	沿街商住楼 2#	居民	80 人		东北面	191

4	沿街商住楼 3#	居民	80 人		西南面	428
5	石碣村居民点 2#	居民	100 人		东面	174
6	中熙玖颂江湾	居民	500 人		西北面	498
7	阳光城愉景湾	居民	380 人		北面	491
8	东莞市消防救援支队石碣大队	人员	50 人		东北面	500
9	袁崇焕第二幼儿园	学校	120 人		南面	368
10	石碣村村民委员会	人员	20 人		东南面	348

3.3.2、声环境

本项目所处区域应执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。建设单位应注意控制运营期噪声的排放，确保项目边界噪声符合相关要求。厂界外 50m 范围内有声环境保护目标，具体情况详见下表。

表 3-2 建设项目厂界外 50m 范围内声环境保护目标

序号	保护目标	相对厂界距离	方位	保护对象	环境功能区
1	项目南面 9 米处的沿街商住楼	9m	南面	居民	声环境 2 类

3.3.3、地下水环境

项目厂界外 500 米范围内不存在地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

3.3.4、生态环境

项目用地范围内不含有生态环境保护目标。

3.4 主要原辅材料及消耗量

表 3-4 主项目要原辅材料一览表

序号	名称	年用量				最大储量	包装规格	物料形态	备注
		单位	改扩建前	改扩建后	实际年用量				
1	PC 塑胶新粒	吨/年	350	5	3.85	0.5 吨	20kg/袋	颗粒状	原料
2	尼龙塑胶新粒	吨/年	50	5	3.85	0.5 吨	20kg/袋	颗粒状	原料
3	PP 塑胶新粒	吨/年	0	2.9399	2.25	0.1 吨	20kg/袋	颗粒状	原料
4	ABS 塑胶新粒	吨/年	0	30	23	3 吨	20kg/袋	颗粒状	原料
5	PBT 塑胶新粒	吨/年	0	20	15.4	2 吨	20kg/袋	颗粒状	原料
6	PC+ABS 塑胶新粒	吨/年	0	278	214	27 吨	20kg/袋	颗粒状	原料
7	铜料	吨/年	151	171.7	106.4	17 吨	/	固态	原料
8	钢材	吨/年	10	35	30	3.5 吨	/	固态	原料
9	切削液	吨/年	0	0.005	0.003	0.005 吨	5kg/罐	液态	机制加工
10	火花机油	吨/年	0	0.005	0.003	0.005	5kg/罐	液态	机制加

						吨			工
11	空压机油	吨/年	0	0.01	0.01	0.01 吨	5kg/罐	液态	辅助
12	包装材料	吨/年	0	0.1	0.07	0.1 吨	/	固态	包装

3.5 主要设备情况

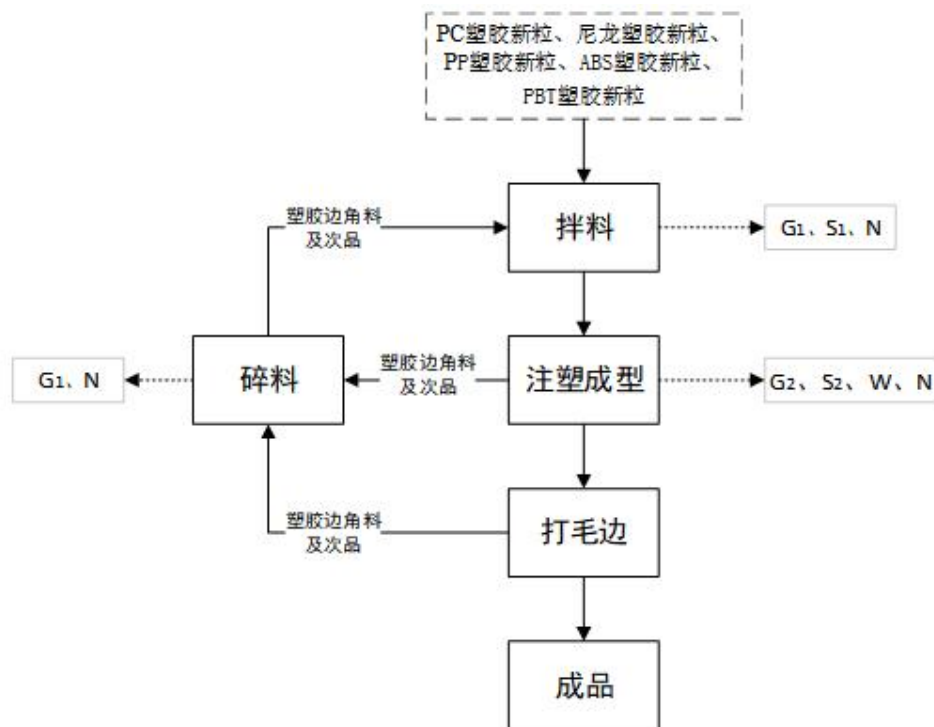
表 3-5 项目设备数量一览表

序号	设备名称	设备规格型号	改扩建前	改扩建后	实际数量	用途
1	冲床	25T 高速冲床	2 台	2 台	2 台	冲压
		35T 高速冲床	2 台	2 台	2 台	
		40T 高速冲床	4 台	4 台	1 台	
2	大水磨	KGS-3066AH	1 台	1 台	1 台	机制加工
3	手摇小磨床	旺磐 618	3 台	3 台	3 台	
4	火花机	倍速特 2NC340	4 台	4 台	3 台	
5	铣床	联旺 618	2 台	2 台	1 台	
6	电脑锣	联旺精机	2 台	3 台	3 台	
		三菱 900	1 台	0	0 台	
		鼎凌精机	0	1 台	1 台	
7	慢走丝线割机	庆鸿 CD-305G	2 台	2 台	2 台	
		夏米尔 240	1 台	1 台	1 台	
8	细孔放电机	嘉昇 SD20P	1 台	1 台	1 台	
9	注塑机（共 36 台，每台配一个传送带）	立式 55T	1 台	1 台	1 台	注塑成型
		立式 90T	1 台	3 台	3 台	
		卧式 120T	7 台	0 台	0 台	
		卧式 130T	0	2 台	2 台	
		卧式 140T	3 台	3 台	3 台	
		卧式 150T	4 台	9 台	9 台	
		卧式 160T	1 台	2 台	1 台	
		卧式 200T	4 台	4 台	2 台	
		卧式 260T	2 台	2 台	2 台	
		卧式 320T	0	4 台	2 台	
		卧式 350T	0	1 台	1 台	
		卧式 400T	0	4 台	2 台	
		卧式 560T	0	1 台	0 台	
10	碎料机	PC-400	4 台	4 台	4 台	碎料
11	拌料机	MM50TM	1 台	1 台	1 台	拌料
12	冷冻机	5P, 1t/h	3 台	6 台	6 台	辅助
13	毛边处理机	立式	2 台	2 台	1 台	打毛边
14	毛边机	卧式	1 台	1 台	1 台	
15	自动插端机	卧式	8 台	10 台	8 台	自动端机组装
16	超声波焊接机	立式	2 台	0	0	/
17	空压机	捷豹 50P	2 台	2 台	2 台	辅助
18	冷却塔	50t/h	0	3 台	2 台	辅助

19	CCD 检测机	/	0	2 台	2 台	CCD 全检
----	---------	---	---	-----	-----	--------

3.6 塑胶零配件、塑胶壳、五金端子、电源尾插内模、注塑模具、五金模具生产工艺流程图及其简述

3.6.1 塑胶零配件、塑胶壳生产工艺流程图：



污染物标识符号：

废气：G₁—颗粒物，G₂—非甲烷总烃、臭气浓度；

固废：S₁—废包装材料、S₂—胶边角料及次品；

废水：W—冷却水；

噪声：N—设备运行噪声。

3.6.2 塑胶零配件、塑胶壳生产工艺流程简述：

①拌料：使用拌料机将外购的 PC 塑胶新粒、尼龙塑胶新粒、PP 塑胶新粒、ABS 塑胶新粒、PBT 塑胶新粒或与破碎后的塑胶粒进行常温搅拌均匀，项目拌料机为密闭运行，且项目所用塑胶粒均为颗粒状，拌料过程不会外逸粉尘，但拌料完成后开启设备密封盖时会有少量粉尘扬起。该工序产生粉尘（颗粒物）、废包装材料和噪声。

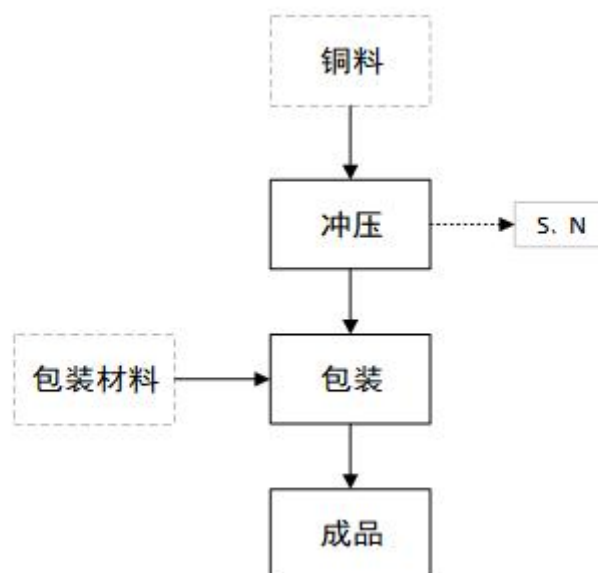
②注塑成型：拌料后的物料通过注塑机的加热（注塑机的工作温度约为 180-250℃）使得塑胶粒达到熔融状态，喷射入外形模腔中，冷却后即制得塑胶件。冷却方式采用水进行间接冷却（即冷却水不与塑胶配件直接接触，不添加任何药剂，循环使用，不外排）。项目使用的原料 PC 塑胶新粒产品成型温度 170-250℃，分解温度约 ≥380℃；尼龙塑胶新粒成型温度：200-240℃，分解温度约 263℃；原料 PP 塑胶新粒成型温度 160-220℃，分解温度约 500℃；

原料 ABS 塑胶粒熔融温度 217-237℃，分解温度为 270℃；原料 PBT 塑胶粒熔点为 225~235℃，分解温度约 280℃。注塑成型过程中无苯乙烯、丙烯腈等特征因子排放。根据有关资料，二噁英产生的条件为 300~500℃，因此，加工过程中原料不会分解，不会产生二噁英。该工序产生注塑成型工序冷却水、非甲烷总烃、臭气浓度、噪声、塑胶边角料及次品。

③碎料：项目注塑成型工序产生的塑胶边角料及次品经碎料机碎料后回用于生产，碎料过程中设备处于密闭状态，在开盖过程中会有粉尘逸出。该工序会产生粉尘（颗粒物）、噪声。

④打毛边：项目经毛边处理机、毛边机进行打毛边，使工件边角更加平滑整齐，该工序会产生少量塑料边角料，无粉尘产生。该工序产生塑胶边角料及次品、噪声，塑胶边角料经碎料机碎料后回用于生产。

3.6.3 五金端子生产工艺流程图：



污染物标识符号：

固废：S—金属碎屑及边角料；

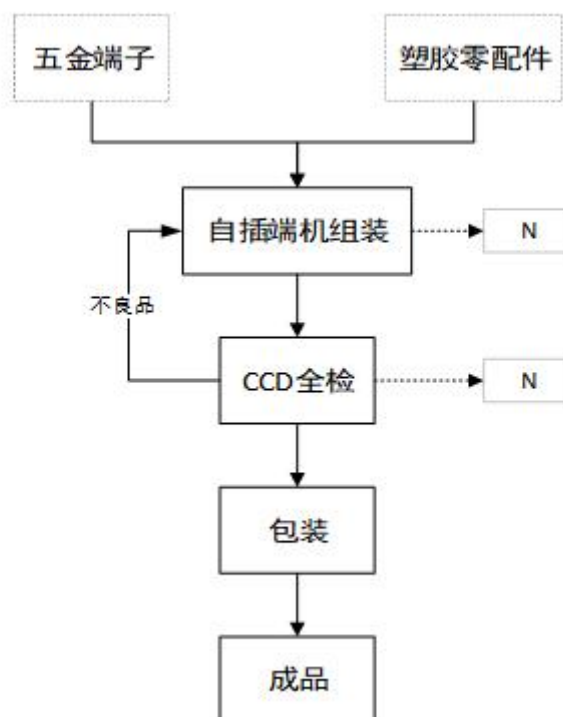
噪声：N—设备运行噪声。

3.6.4 五金端子生产工艺流程简述：

①冲压：项目外购的铜料需通过冲床进行冲压，冲压过程会产生少量金属碎屑及边角料，同时过程产生噪声。

②包装：对冲压好的产品使用包装材料进行人工包装。

3.6.5 电源尾插内模生产工艺流程图：



污染物标识符号：

噪声：N--设备运行噪声。

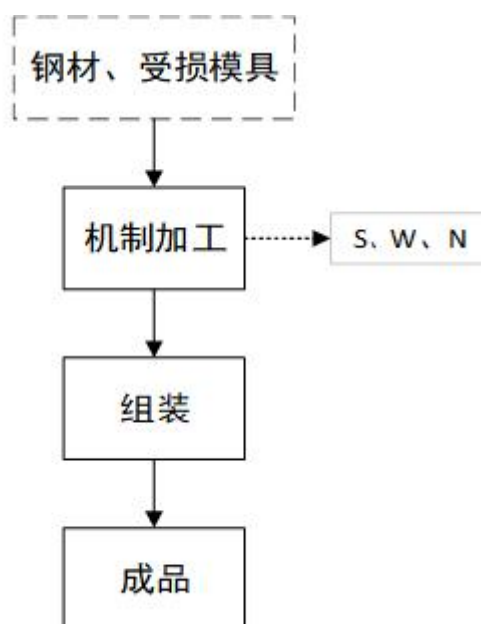
3.6.6 电源尾插内模生产工艺流程简述：

①自动端机组装：项目使用自动插端机将冲压后的五金端子与打毛边后的塑胶零配件进行组装，该过程无需使用胶水，无需加热，不会产生废气，只产生噪声。

②CCD 全检：通过 CCD 检测机对组装好的工件进行检查，用 CCD 检测机来保持该产品数据的准确性，该过程无需加热，也无需添加任何溶剂，故无废水废气产生。测试过程中会产生少量不良品，该不良品需拆装，拆装后的塑胶零配件、五金端子需重新回用等待组装。该过程产生噪声。

③包装：对检测好的产品使用包装材料进行人工包装。

3.6.7 注塑模具生产工艺流程图：



污染物标识符号：

固废：S—金属碎屑及边角料、金属捞渣、废切削液罐、废火花机油罐、含油金属碎屑、含切削液金属碎屑、废切削液、废火花机油；

废水：W—大水磨用水；

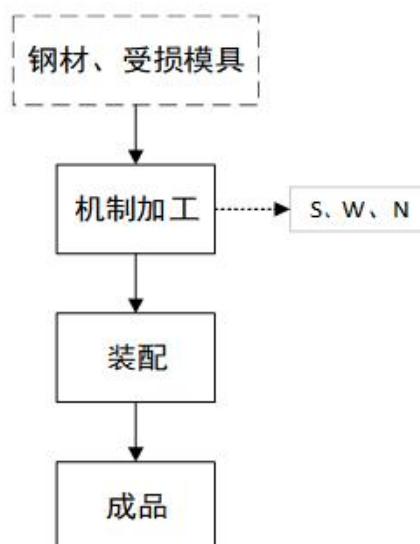
噪声：N—设备运行噪声

3.6.8 注塑模具生产工艺流程简述：

①机制加工：项目使用大水磨、手摇小磨床、火花机、铣床、电脑锣、慢走丝线割机、细孔放电机等设备对钢材或受损模具进行加工生产，其中铣床使用过程中需要使用少量切削液进行冷却和润滑，火花机使用过程中需要使用少量火花机油进行冷却和润滑。在机制加工过程中部分金属碎屑掉进火花机油、切削液中会产生含油金属碎屑、含切削液金属碎屑。使用大水磨对工件进行加工，此加工过程中主要的污染物为金属捞渣。大水磨运行过程需要添加清水，该水为自来水，不需添加药剂。大水磨用水经捞渣后循环使用，不外排，由于循环过程中少量的水因受热蒸发等因素损失，需定期补充。机制加工过程中产生的金属碎屑粒径在 0.1mm-0.5mm 之间，由于粒径较大，最终会自然沉降，不会形成粉尘。该工序产生金属碎屑及边角料、金属捞渣、废切削液罐、废火花机油罐、含油金属碎屑、含切削液金属碎屑、废切削液、废火花机油和噪声。

②组装：项目对机制加工完成后的模具进行人工组装，该过程无需使用胶水，无需加热，不会产生废气。

3.3.9 五金模具生产工艺流程图：



污染物标识符号：

固废：S—金属碎屑及边角料、金属捞渣、废切削液罐、废火花机油罐、含油金属碎屑、含切削液金属碎屑、废切削液、废火花机油；

废水：W—大水磨用水；

噪声：N—设备运行噪声。

3.3.10 五金模具生产工艺流程简述：

①机制加工：项目使用大水磨、手摇小磨床、火花机、铣床、电脑锣、慢走丝线割机、细孔放电机等设备对钢材或受损模具进行加工生产，其中铣床使用过程中需要使用少量切削液进行冷却和润滑，火花机使用过程中需要使用少量火花机油进行冷却和润滑。在机制加工过程中部分金属碎屑掉进火花机油、切削液中会产生含油金属碎屑、含切削液金属碎屑。使用大水磨对工件进行加工，此加工过程中主要的污染物为金属捞渣。大水磨运行过程需要添加清水进行冷却，该水为自来水，不需添加药剂。大水磨冷却用水经捞渣后循环使用，不外排，由于循环过程中少量的水因受热蒸发等因素损失，需定期补充。机制加工过程中产生的金属碎屑粒径在 0.1mm-0.5mm 之间，由于粒径较大，最终会自然沉降，不会形成粉尘。该工序产生金属碎屑及边角料、金属捞渣、废切削液罐、废火花机油罐、含油金属碎屑、含切削液金属碎屑、废切削液、废火花机油和噪声。

②装配：项目对机制加工完成后的模具进行人工装配，该过程无需使用胶水，无需加热，不会产生废气。

3.7 总量核算

项目	要素	环评批复总量	实际年排放量	单位
----	----	--------	--------	----

大气	非甲烷 总烃	0.2157	有组织 0.1239	0.0605	有组织 0.0316	吨/年
			无组织 0.0918		无组织 0.0289	

说明：生活污水排入污水处理厂处理，可不计入总量控制指标中。

注塑成型废气非甲烷总烃处理后有组织的流量 1284.75m³/h 乘以注塑成型年工作时间 2400h 乘以平均浓度 1.025mg/m³，处理效率达到 87.9%，收集率达到 90%，得出废气有组织年排放总量。

从上表可知，根据项目检测结果核算的排放量没有超过环境影响报告表批复的总量控制指标，满足总量控制的要求。

3.8 固体废物描述：

3.8.1 一般工业固体废物

①废包装材料：

项目所用的 PC 塑胶新粒、尼龙塑胶新粒、PP 塑胶新粒、ABS 塑胶新粒、PBT 塑胶新粒、PC+ABS 塑胶新粒等采用包装袋储存，使用完会产生废包装材料，上述物质均为固态稳定物质，因此其包装物不属于危险废物。产生情况如下：

表 4-1 项目废包装材料产生情况一览表

原料	年用量 (t/a)	包装方式 (kg/袋)	包装物总用量 (个)	单个包装物 重 (g)	包装物总 重 (t/a)
PC 塑胶新粒	3.85	20	193	50	0.00965
尼龙塑胶新粒	3.85	20	193	50	0.00965
PP 塑胶新粒	2.25	20	112.5	50	0.00562
ABS 塑胶新粒	23	20	1150	50	0.0575
PBT 塑胶新粒	15.4	20	770	50	0.0385
PC+ABS 塑胶新粒	214	20	10700	50	0.535
合计					0.65592

废包装材料属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T 39198-2020)废物代码为 292-009-07 的一般工业固体废物，经收集后交由专业公司回收处理。

②塑胶边角料及次品：

本项目注塑、打毛边过程中产生少量塑胶边角料及次品，项目塑胶边角料及次品产生量为原料的 1%，项目使用 PC 塑胶新粒、尼龙塑胶新粒、PP 塑胶新粒、ABS 塑胶新粒、PBT 塑胶新粒、PC+ABS 塑胶新粒共 262.35t/a，即塑胶边角料及次品产生量为 2.6235t/a，塑胶边角料属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T 39198-2020)废物代码为 292-009-06 的一般工业固体废物，经碎料后回用于生产，不外排。

③金属碎屑及边角料：

项目冲压工序和机制加工过程中会有金属碎屑及边角料的产生。据企业单位预估，冲压工序金属碎屑及边角料的产生量约为产品产量的 1%，项目生产五金端子共 105t/a，冲压工序金属碎屑及边角料的产生量约为 1.05t/a。据企业单位预估，机制加工工序金属碎屑及边角料的产生量约为原料的 5%，项目钢材使用 30t/a，机制加工工序金属碎屑及边角料的产生量约为 1.5t/a。综上所述，项目金属碎屑及边角料共为 2.55t/a，属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）废物代码为 398-009-09 的一般工业固体废物，经收集后交专业公司回收处理。

④金属捞渣

项目机制加工中大水磨工序产生的金属粉尘会沉淀在水中，捞渣后，大水磨冷却用水循环使用，该工序会产生少量金属捞渣，产生量约占钢材用量（30t/a）的 0.5%，即约为 0.15t/a。金属捞渣属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）废物代码为 352-005-09 的一般工业固体废物，经收集后交由专业公司回收处理。

3.8.2 危险废物

①含油金属碎屑

项目机制加工过程中，产生的小部分金属碎屑中会沾上火花机油。根据企业单位预估，含油金属碎屑的产生量约占钢材（30 吨）的 1.25%，即为 0.375t/a，其属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW08，废物类别—废矿物油与含矿物油废物，代码为 900-249-08，经收集后交由危废处理资质单位处理。

②含切削液金属碎屑

项目机制加工过程中，产生的小部分金属碎屑中会沾上切削液。根据企业单位预估，含切削液金属碎屑的产生量约钢材（30 吨）的 1.25%，即为 0.375t/a，其属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW49，代码为 900-041-49，经收集后交由危废处理资质单位处理。

③废火花机油

项目所使用的火花机油在设备内循环使用，需定期补充添加更换，由于运转、维修时少量火花机油会被带走，因此火花机油在循环过程中会有少量的损耗，损耗按 10%计，项目年补充添加火花机油 0.003 吨，则废火花机油产生量约为 0.0027t/a。废火花机油经收集后交有资质

④废切削液

项目所使用的切削液在设备内循环使用，需定期单位处理，补充添加更换，由于运转、维修时少量切削液会被带走，因此切削液在循环过程中会有少量的损耗，损耗按 10%计，

项目年补充添加切削液 0.003 吨，则废切削液产生量约为 0.0027t/a。废切削液经收集后交有资质单位处理。（废切削液属于《国家危险废物名录》（2021 版）中的类别：编号为 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码：900-006-09）。

⑤废空压机油

项目生产过程中会产生废空压机油，项目空压机油用量为 0.01t/a，采用罐装，损耗率约为 10%，废空压机油为 0.009t/a，废空压机油属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW08，废物类别—废矿物油与含矿物油废物，代码为 900-249-08，经收集后交由危废处理资质单位处理。

⑥废活性炭

项目注塑成型工序废气采用一套“二级活性炭吸附装置”工艺处理后经废气排放口 DA001 高空排放。总风量为 20000m³/h，实际过滤面积*活性炭堆高*装填密度=5.625m²*0.06m*650kg/L=0.21937 吨，一年更换 4 次活性炭，即实际年用量为 0.21937 吨*4=1.755 吨。废活性炭属于《国家危险废物名录》（2021 年版）：编号为 HW49，废物类别—其他废物，代码为 900-039-49，经收集后交有危险废物处理资质单位处置。

4、环境保护“三同时”落实情况及风险防范措施

4.1 环保风险防范措施

项目生产过程中使用的主要原材料不属于易燃易爆的危险化学品，其潜在的环境风险影响不大。生产期间须在火灾防范方面制定严格、全面的防火规定措施，例如严禁在车间内吸烟，对电路定期予以检查，用电负荷与电路的设计要匹配等，并严格监督执行，以杜绝火灾隐患。

4.2 环境保护“三同时”落实情况

项目	污染源	污染物	防治措施	验收要求	落实情况
注塑成型工序	注塑成型工序废气排放口 DA001	非甲烷总烃	设置在密闭空间内，废气经收集后利用“二级活性炭吸附装置”处理后引至 1 排气筒高空排放	《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	已落实
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值	已落实
厂界废气	注塑成型工序无组织废气	非甲烷总烃	加强车间管理，减少无组织逸散	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值	已落实

		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 表 1 恶臭 污染物厂界标准值	已落实
	拌料、碎料工序	颗粒物		《合成树脂工业污染物排 放标准》(GB31572-2015) 中表 9 企业边界大气污染 物浓度限值	已落实
厂区内废 气	厂区内无组织	非甲烷总烃	加强车间管理,减少 无组织逸散	广东省《固定污染源挥发性 有机物综合排放标准》 (DB44/2367-2022) 中表 3 厂区内 VOCs 无组织排放 限值	已落实
冷却 用水	注塑成型工序 冷却水	循环使用, 定期补充, 不外排			已落实
	大水磨冷却用 水	经沉淀捞渣后, 循环使用, 定期补充, 不外排			
生活 污水	生活污水 废水排放口 DW001	COD _{Cr} BOD ₅ SS NH ₃ -N TP LAS 动植物油	经三级化粪池处理 后, 排入市政截污管 网	广东省《水污染物排放限 值》(DB44/26-2001) 第二 时段三级标准与《污水排入 城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) B 等 级标准较严值	已落实
声环 境	生产设备	噪声	采用消声、降噪、隔 音措施	《工业企业厂界环境噪声 排 放 标 准 》 (GB 12348-2008) 3 类标准, 项 目周边敏感目标处符合《声 环 境 质 量 标 准 》 (GB3096-2008) 2 类标准 的要求	已落实
固体 废物	一般固体废物	废包装材料、 金属碎屑及边 角料、金属捞 渣	收集后交专业公司 回收处理		

		塑胶边角料及次品	回用于生产,不外排	符合环保有关要求	已落实
	危险废物	含油金属碎屑、含切削液金属碎屑、废火花机油、废切削液、废空压机油、废活性炭	经收集后交由有危险废物处理资质的单位回收处理		
		中转物原料包装桶	收集后全部交由原料生产商回收利用,用于原始用途		
	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门处理		

表 4-2 环保投资一览表

序号	污染类别	污染源	主要环保措施	投资金额 单位:万元
1	注塑成型废气	非甲烷总、臭气浓度	设置密闭车间+“二级活性炭吸附装置”+16m 排气筒高空排放	15
2	生产设备	厂界噪声	合理布局、隔声、减震以及墙体隔声、距离衰减等措施	8
3	注塑冷却水	注塑成型	循环使用,不外排,定期补充	1
4	大水磨冷却用水	大水磨工序	经沉淀捞渣后,循环使用,定期补充,不外排	1
5	生活污水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、磷酸盐、动植物油、阴离子表面活性剂	生活污水隔油隔渣池、三级化粪池预处理排放至市政下水管道,经市政管网引入东莞市石碣镇污水处理厂	2.5
6	一般固体废物	废包装材料、金属碎屑及边角料、金属捞渣	由一般工业固废处理单位外运处理	0.5
7	危险废物	含油金属碎屑、含切削液金属碎屑、废火花机油、废切削液、废空压机油、废活性炭	危险废物处理资质的单位回收处理	1
8	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门处理	1

9	合计	30
---	----	----

4.3 环保设施试运行情况

经现场核查环保设施运行情况正常。

5、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 环评影响评价主要结论

5.1.1 环境空气影响评价结论

5.1.1.1 废水

(1) 不允许排放生产性废水，冷却用水循环使用，不外排。

(2) 生活污水经预处理广东省《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 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。

5.1.1.2 废气

(1) 严格落实大气污染防治措施，厂区内 VOCs 无组织排放符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值；注塑成型工序设置在密闭空间或密闭设备中进行，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；恶臭有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》

（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准限值，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；拌料、碎料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；全厂挥发性有机化合物排放总量应控制在 0.2175 吨/年以内。

5.1.1.3 厂界噪声

(1) 做好生产设备的消声降噪措施，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，项目周边敏感目标处执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准要求。

5.1.1.4 固体废物

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。

5.2 审批部门审批意见

环境影响报告表的批复详见附件。

6、验收监测执行标准

6.1 注塑成型工序废气和厂界无组织废气

注塑成型工序中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；恶臭有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准限值，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；拌料、碎料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。见表6-1

表 6-1 废气标准限值表

浓度单位：mg/m³，流量单位：m³/h

污染因子	烟囱高度	标准值	排放速率
		浓度	
非甲烷总烃	16 米	60	/
	/	4	/
臭气浓度	16 米	2000	/
	/	20	/
颗粒物	/	1	/

6.2 厂区内无组织废气

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；见表6-2

表 6-2 废气标准限值表

浓度单位：mg/m³，速率单位：kg/h

污染因子	烟囱高度	标准值
		浓度
非甲烷总烃	/	6

6.3 厂界噪声

做好生产设备的消声降噪措施，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；居民楼外 1 米噪声执行《声环境质量标准》（GB 3096-2008）表 1 环境噪声限值（2 类声环境功能区）；处见表 6-3

表 6-3 厂界噪声标准限值表

单位: dB (A)

污染因子	监测时间	标准值
厂界噪声	昼间	65
居民楼外 1 米处噪声	昼间	60

6.4 生活污水

生活污水达到广东省《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 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；见表 6-4。

表 6-4 生活污水标准限值表

单位: mg/L

污染因子	标准值
化学需氧量	500
氨氮	45
总磷	8
五日生化需氧量	300
悬浮物	400
阴离子表面活性剂	20
动植物油类	100
磷酸盐	8

7、验收监测内容

根据该项目的环评要求广东四丰检测科技有限公司环评的批复意见及实际建设情况制定以下监测内容：

7.1 验收项目、监测点位、因子及频次

验收项目、监测点位及监测因子、监测频次见表 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	监测因子	监测点位	监测频次	监测口数量
------	------	------	------	-------

废水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、磷酸盐、动植物油、阴离子表面活性剂	于废水排放口布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 8 次	1 个监测口
注塑成型废气	非甲烷总烃	于废气处理前后各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 6 次	共 2 个监测口
	臭气浓度		监测 2 天, 监测 6 次	
厂界无组织废气	非甲烷总烃、颗粒物	于废气上风向参照点 1#、下风向监控点 2#、3#、4# 各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 6 次	共 4 个监测点
	臭气浓度		监测 2 天, 监测 8 次	
厂区内无组织废气	非甲烷总烃	注塑成型车间门外 1 米处监控点 5#	监测 2 天, 监测 6 次	共 1 个监测点
厂界噪声	噪声	厂界东外 1 米处 居民楼外 1 米处 厂界西外 1 米处 厂界北外 1 米处	监测 2 天, 监测 2 次	共 4 个监测点

7.2 监测分析方法

表 7-2 监测分析方法一览表

检测项目	标准（方法）名称及编号（含年号）	仪器名称及型号	检出限
pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 HJ 1147-2020	便携式 pH 计/ Bante220 型	——
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB/T 11901-1989	电子天平/ BSA224S	4 mg/L
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	溶解氧仪/ YSI Pro20	0.5 mg/L
化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 HJ 828-2017	滴定管	4 mg/L
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计/UV-8000A	0.025 mg/L
总磷/磷酸盐	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 GB/T 11893-1989	紫外可见分光光度计/UV-8000A	0.01 mg/L
动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	红外分光测油仪/ OIL 460	0.06 mg/L
阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法》GB/T 7494-1987	紫外可见分光光度计/UV-1780	0.05 mg/L
非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	气相色谱仪/ PANNA A91PLUS	0.07 mg/m ³
非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017	气相色谱仪/ PANNA A91PLUS	0.07 mg/m ³
臭气浓度	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法》HJ 1262-2022	——	——
总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 HJ 1263-2022	电子天平/BT25S 恒温恒湿称重系统/YLB-8000	7 μg/m ³

检测项目	标准（方法）名称及编号（含年号）	仪器名称及型号	检出限
厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	精密噪声频谱分析仪 /HS5660C	——
样品采集	《污水监测技术规范》 HJ 91.1-2019	——	——
	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》 GB/T 16157-1996	多功能烟气工况检测仪/ZE-7400	——
		真空箱气袋采样器 /ZR-3520 型	——
		真空箱气袋采样器 /YLB-2600 型	——
	《恶臭污染环境监测技术规范》 HJ 905-2017 《恶臭污染物排放标准》 GB 14554-1993	多功能烟气工况检测仪/ZE-7400	——
		分体式污染源采样器 /JK-WRY003	——
	《大气污染物无组织排放监测技术导则》 HJ/T 55-2000	真空箱气袋采样器 /ZR-3520 型	——
		真空箱气袋采样器 /YLB-2600 型	——
		多路空气烟气综合采样器/ZE-8400	——
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	精密噪声频谱分析仪 /HS5660C	——
注：“——”表示无。			

8、验收监测的质量控制措施及监测工况

8.1 质量控制措施

- （1）验收监测在工况稳定、生产负荷和污染治理设施负荷达到设计能力的 75%以上时进行。
- （2）监测过程严格按各项污染物监测方法和其他有关技术规范进行。
- （3）监测人员持证上岗，所用计量仪器均应经过计量部门检定合格并在有效期内使用。
- （4）废气采样分析系统在采样前进行气路检查、流量校准，确保整个采样过程中分析系统的气密性和计量准确性；尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰；被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）；烟尘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。烟气监测（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标定，在测试时应保证其采样流量的准确。
- （5）监测数据执行三级审核制度。

9、验收监测结果

9.1生产负荷及验收监测工况

东莞市群翔五金塑胶制品有限公司设施运行、生产情况基本稳定。在2024年1月4、5日这两天，注塑成型工序正常生产，处理设施运行正常，生产负荷和污染治理设施负荷达到设计能力的75%以上，满足该项目废气和厂界噪声的验收监测要求。生活污水正常排放，满足该项目生活污水的验收监测要求。

9.2 注塑成型废气、厂界无组织废气、厂区内无组织废气、厂界噪声和生活污水监测结果

9.2.1 注塑成型有组织废气中非甲烷总烃监测结果见表 9-1

表 9-1：废气监测结果

检测点位	排气筒 高度 (米)	采样日期		工况	标干 排气量 (m³/h)	检测项目及测试结果
						非甲烷总烃
						浓度 (mg/m³)
注塑成型工序废气 处理前 DA001	—	2024-01-04	第一次	85%	9624	11.2
			第二次	85%	9723	10.6
			第三次	85%	9677	11.8
			平均值		9675	11.2
		2024-01-05	第一次	79%	9696	10.7
			第二次	79%	9647	12.3
			第三次	79%	9734	10.5
			平均值		9692	11.2
注塑成型工序废气 排放口 DA001	16	2024-01-04	第一次	85%	12932	0.99
			第二次	85%	12827	0.90

检测点位	排气筒 高度 (米)	采样日期		工况	标干 排气量 (m³/h)	检测项目及测试结果	
						非甲烷总烃	
						浓度 (mg/m³)	
			第三次	85%	12837	1.09	
			平均值			12865	0.99
			去除率 (%)			88.2	
		2024-01-05	第一次	79%	12768	1.00	
			第二次	79%	12876	1.09	
			第三次	79%	12845	1.10	
			平均值			12830	1.06
			去除率 (%)			87.5	
		执行标准：《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值					60
		结 果 评 价					达标
注：1、“——”表示无。							
2、处理工艺：二级活性炭。							

验收监测期间，注塑成型有组织废气中非甲烷总烃排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。

9.2.2 注塑成型有组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-2

表 9-2：废气监测结果

检测点位	排气筒高度 (米)	采样日期		工况	标干 排气量 (m³/h)	检测项目及测试结果
						臭气浓度
						(无量纲)
注塑成型工序废气 排放口 DA001	16	2024-01-04	第一次	85%	12932	309
			第二次	85%	12827	354
			第三次	85%	12837	309
			最大值			354
		2024-01-05	第一次	79%	12768	269
			第二次	79%	12876	269
			第三次	79%	12845	309
			最大值			309
执行标准：《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值					2000	
结 果 评 价					达标	
注：处理工艺：二级活性炭。						

验收监测期间，注塑成型有组织废气中臭气浓度排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值；

9.2.3 厂界无组织废气中非甲烷总烃监测结果见表 9-3

表 9-3：废气监测结果

检测项目	采样日期	工况	检测点位及测试结果			
			上风向 参照点	下风向监控点		
			1#	2#	3#	4#

非甲烷总烃 (mg/m³)	2024-01-04	第一次	85%	0.33	0.41	0.44	0.43
		第二次	85%	0.32	0.48	0.43	0.45
		第三次	85%	0.35	0.41	0.48	0.47
	2024-01-05	第一次	79%	0.35	0.52	0.48	0.53
		第二次	79%	0.36	0.54	0.54	0.52
		第三次	79%	0.38	0.51	0.54	0.55
执行标准：《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				4.0			
结 果 评 价				达标			

验收监测期间，厂界无组织废气中非甲烷总烃排放浓度未超过《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；

9.2.4 厂界无组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-4

表 9-4：废气监测结果

检测项目	采样日期		工况	检测点位及测试结果			
				上风向 参照点	下风向监控点		
				1#	2#	3#	4#
臭气浓度 (无量纲)	2024-01-04	第一次	85%	<10	10	11	<10
		第二次	85%	<10	<10	10	10
		第三次	85%	<10	<10	10	<10
		第四次	85%	<10	<10	11	<10
		最大值		<10	10	11	10

	2024-01-05	第一次	79%	<10	11	10	<10
		第二次	79%	<10	10	<10	<10
		第三次	79%	<10	11	<10	10
		第四次	79%	<10	11	<10	<10
		最大值		<10	11	10	10
执行标准：《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）				20			
结 果 评 价				达标			
注：当臭气浓度小于 10 时，以<10 表示。							

验收监测期间，厂界无组织废气中臭气浓度排放浓度未超过《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准；

9.2.5 厂界无组织废气中颗粒物监测结果见表 9-5

表 9-5： 废气监测结果

检测项目	采样日期		工况	检测点位及测试结果			
				上风向 参照点	下风向监控点		
				1#	2#	3#	4#
颗粒物（mg/m³）	2024-01-04	第一次	85%	0.149	0.213	0.219	0.232
		第二次	85%	0.161	0.247	0.227	0.210
		第三次	85%	0.152	0.224	0.252	0.233
	2024-01-05	第一次	79%	0.168	0.222	0.257	0.236
		第二次	79%	0.158	0.239	0.215	0.228

		第三次	79%	0.162	0.214	0.259	0.221
执行标准：《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				1.0			
结 果 评 价				达标			

验收监测期间，厂界无组织废气中颗粒物排放浓度未超过《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；

9.2.6 厂区内无组织中非甲烷总烃监测结果见表 9-6

表 9-6：废气监测结果

检测项目	采样日期		工况	检测点位及测试结果
				厂区废气监控点
非甲烷总烃 (mg/m³)	2024-01-04	第一次	85%	0.78
		第二次	85%	0.71
		第三次	85%	0.65
	2024-01-05	第一次	79%	0.71
		第二次	79%	0.79
		第三次	79%	0.66
执行标准：《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB 44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值				6
结 果 评 价				达标

验收监测期间，厂区内无组织废气中非甲烷总烃排放浓度未超过广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值；

9.2.7 噪声监测结果见表 9-7

表 9-7：噪声监测结果

测点编号	检测点位	主要声源	检测日期	工况	L _{cq} [dB (A)]	
					昼间	评价
1#	厂界东外 1 米处	生产噪声	2024-01-04	85%	61	达标
		生产噪声	2024-01-05	79%	61	达标
3#	厂界西外 1 米处	生产噪声	2024-01-04	85%	58	达标
		生产噪声	2024-01-05	79%	59	达标
4#	厂界北外 1 米处	生产噪声	2024-01-04	85%	61	达标
		生产噪声	2024-01-05	79%	63	达标
执行标准：《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB 12348-2008）3 类排放限值					65	
2#	居民楼外 1 米处	生产噪声	2024-01-04	85%	58	达标
		生产噪声	2024-01-05	79%	58	达标
执行标准：《声环境质量标准》（GB 3096-2008）表 1 环境噪声限值（2 类声环境功能区）					60	
注：由于企业夜间不进行生产（企业已出具相关证明），故夜间噪声不作检测。						

验收监测期间，厂界噪声未超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类限值，项目周边敏感目标处未超过《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准要求。

9.2.8 生活污水监测结果见表 9-8

表 9-8： 生活污水监测结果

检测 点位	采样日期		工况	检测项目及测试结果（mg/L，注明除外）								样品性状描述
				pH 值 （无量纲）	悬浮物	化学 需氧量	五日生化 需氧量	氨氮 （以 N 计）	磷酸盐#	动植物 油	阴离子表 面活性剂	
生活污水 排放口	2024- 01-04	第一次	85%	7.4	18	162	77.3	4.43	0.26	1.06	0.193	浅黄色、臭味、少浮油、微浊
		第二次	85%	7.3	15	156	73.1	4.30	0.24	1.09	0.183	浅黄色、臭味、少浮油、微浊
		第三次	85%	7.2	18	166	80.9	4.65	0.23	1.12	0.168	浅黄色、无气味、少浮油、微浊
		第四次	85%	7.1	17	159	70.7	4.19	0.27	1.07	0.188	浅黄色、臭味、少浮油、微浊
		平均值		——	17	161	75.5	4.39	0.25	1.08	0.183	——
	2024- 01-05	第一次	79%	7.4	16	150	72.8	4.17	0.21	1.32	0.191	浅黄色、无气味、少浮油、微浊
		第二次	79%	7.2	19	165	77.2	4.63	0.24	1.39	0.187	浅黄色、臭味、少浮油、微浊
		第三次	79%	7.2	15	158	78.2	4.73	0.19	1.20	0.173	浅黄色、臭味、少浮油、微浊
		第四次	79%	7.4	19	154	70.8	4.35	0.22	1.22	0.178	浅黄色、臭味、少浮油、微浊
		平均值		——	17	157	74.8	4.47	0.22	1.28	0.182	——
执行标准：广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）表 4 第二类污染物最高允许排放浓度（第二时段）三级标准与《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015 ）表 1 污水排入城镇下水道水质控制项目限值（B 级）的较严值				6.5-9	400	500	300	45	8	100	20	——
结 果 评 价				达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	——
注：1、“——”表示无。 2、“#”表示本报告中磷酸盐所指的是总磷（以 P 计）。 废水排放量：2024-01-04：0.06 m³/d；2024-01-05：0.055 m³/d												

验收监测期间，生活污水经处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）表 4 第二类污染物最高允许排放浓度（第二时段）

广东翌骏环保科技有限公司

邮箱：yijunhuanbao8@163.com

东莞市石排镇下沙解放路 49 号 103 室

网址：www.yjhb6.com

三级标准与《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 污水排入城镇下水道水质控制项目限值（B 级）的较严值。

10、排污口规范化检查

根据国家标准《环境保护图形标志排放口》和国家环保总局《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求。企业所有排放口，包括水、气、声、固体废物，必须按照“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标志牌，绘制企业排污口分布图。

经现场检查，东莞市群翔五金塑胶制品有限公司各排污口有明显标识，排污口的规范化基本符合有关要求。

****本报告到此结束****