东莞市虎门合力五金厂第二次扩建项目
竣工环境保护自主验收报告

建设单位：东莞市虎门合力五金厂

编制单位：东莞市新天地环保有限公司

编制日期：2020 年 3 月

建设单位法人代表：王卿　　（签字）

编制单位法人代表：叶武胜　　（签字）

项 目 负 责 人：王自力

填　　表　　人：叶武胜

建设单位：东莞市虎门合力五金厂（盖章）

电话：13902604513

邮编：523000

地址：东莞市虎门镇南栅社区民昌路

编制单位：东莞市新天地环保有限公司（盖章）

电话：13712670663

邮编：523000

地址：东莞市运河东三路102号国信大厦306

表一

<table>
<tr><td>建设项目名称</td><td colspan="5">东莞市虎门合力五金厂（第二次扩建）</td></tr>
<tr><td>建设单位名称</td><td colspan="5">东莞市虎门合力五金厂</td></tr>
<tr><td>建设项目性质</td><td colspan="5">新建　扩建√　　技改　　迁扩建</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td colspan="5">东莞市虎门南栅民昌路</td></tr>
<tr><td>主要产品名称</td><td colspan="5">主要从事五金配件的加工生产</td></tr>
<tr><td>设计生产能力</td><td colspan="5">年加工生产五金配件 100 万/个</td></tr>
<tr><td>实际生产能力</td><td colspan="5">年加工生产五金配件 100 万/个</td></tr>
<tr><td>建设项目环评时间</td><td>2019 年 2 月 2 日</td><td>开工建设时间</td><td colspan="3">2019 年 10 月</td></tr>
<tr><td>调试时间</td><td>2019 年 11 月</td><td>验收现场监测时间</td><td colspan="3">2019 年 12 月 13-14 日</td></tr>
<tr><td>环评报告表
审批部门</td><td>东莞市生态环境局</td><td>环评报告表
编制单位</td><td colspan="3">湖南润美环保科技有限公司</td></tr>
<tr><td>环保设施设计单位</td><td>东莞市虎门百达电镀设备、东莞市虎门俊龙通风设备加工店、东莞市虎门富通兴合五金工程部</td><td>环保设施施工单位</td><td colspan="3">东莞市虎门百达电镀设备、东莞市虎门俊龙通风设备加工店、东莞市虎门富通兴合五金工程部</td></tr>
<tr><td>投资总概算</td><td>350 万元</td><td>环保投资总概算</td><td>22.5 万元</td><td>比例</td><td>6.4%</td></tr>
<tr><td>实际总概算</td><td>350 万元</td><td>环保投资</td><td>50 万元</td><td>比例</td><td>14.3%</td></tr>
<tr><td>验收监测依据</td><td colspan="5">1、《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日起施行);
2、《中华人民共和国环境影响评价法》(2016 年 9 月 1 日起施行);
3、《中华人民共和国水污染防治法》(2008 年 2 月 28 日修订);
4、《中华人民共和国大气污染防治法》(2016 年 1 月 1 日施行);
5、《建设项目环境保护管理条例》(2017 年 10 月 1 日起施行);
6、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》2017 年 11 月 22 日起施行);
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)(2017 年 12 月 31 日起施行);
8、《关于东莞市虎门合力五金厂（第二次扩建）项目环境影响报告表》（东环建【2019】2421 号);
9、《国务院关于印发国家环境保护“十二五”规划的通知》(国发(2011)42 号);
10、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007);
11、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》(2018 年 5 月 16 日印发);
12、《环境监测技术规范(1986)》。</td></tr>
</table>

验收监测评价标准、标号、级别、限值	1、综合废水达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准。 2、压铸工序产生的废气达到《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表2金属熔化炉二级标准。 3、抛光、去批锋工序产生的粉尘达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。 4、喷油、烘干工序产生的有机废气达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）第二时段排气筒限值。 5、发电机产生废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)新污染源二级标准。 6、厨房油烟达到《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）有关要求。 7、厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准的要求。

表二

工程建设内容：

东莞市虎门合力五金厂位于东莞市虎门南栅民昌路（东经113°42’4.84”，北纬22°47’44.01”）。项目总投资350万元，其中环保投资50万元，项目占地面积12875m²，建筑面积7860m²，年加工生产五金配件100万个，环评审批的主要设备合金压铸机21台、中央熔炉1台、冲压机35台、精雕机9台、电焗炉2台、电烤箱4台、水帘柜3台(配套喷枪9把)、清洗槽4台、备用发动机(200KW)2台等，详见环评。

原辅材料消耗：

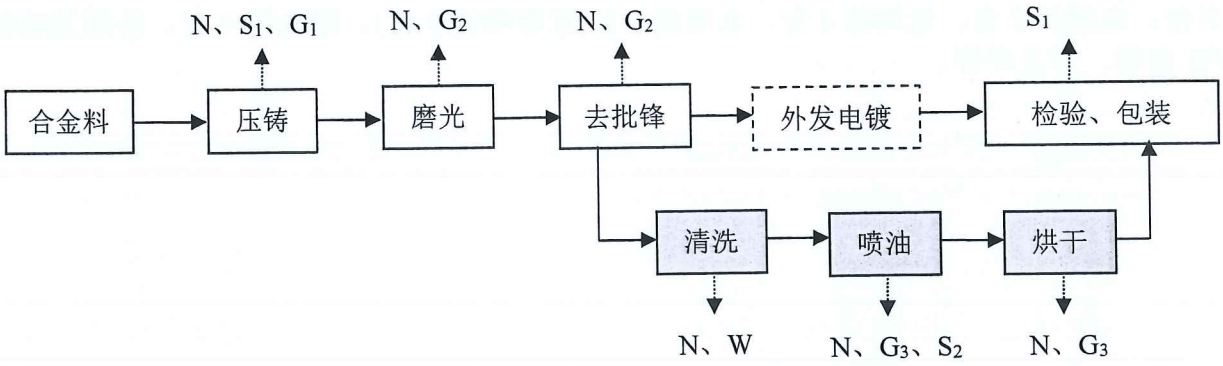
主要原辅材料用量统计表

序号	原材料	数量（单位）	备注
1	锌合金	100t/a	外购
2	铁料	20t/a	外购
3	模具	3t/a	外购
4	火花机油	0.5t/a	外购
5	切削油	0.18t/a	外购
6	水性油漆	1.4t/a	外购
7	增亮剂	0.75t/a	外购
8	研磨液	12.5t/a	外购

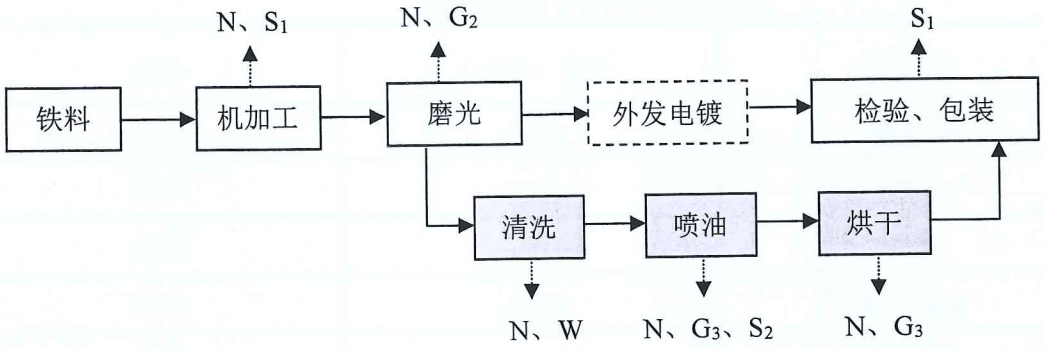
生产工艺流程图：

（注：W 为清洗水；G_1 为金属烟尘、G_2 金属粉尘、G_3 有机废气；S_1 为一般固废、S_2 为危险废物；N 为设备噪声）

生产工艺流程一：



生产工艺流程二：



模具维修工艺流程：

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图、标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、大气污染源

（1）中央熔炉工序：项目外购原材料锌合金经中央熔炉熔融过程中，会产生少量金属烟尘，采用集气装置对其进行收集，再经水喷淋处理后高空排放。

（2）压铸工序：压铸工序产生的压铸废气，经收集后高空排放。

（3）抛光、批锋工序：项目磨光、批锋工序中产生一定量的粉尘废气，经水喷淋装置单独处理引至高空排放，并把水池吸附的金属粉尘交给专业公司回收处理。

（4）机加工、模具修整工序：项目模具修整过程中会产生少量的金属碎屑，金属碎屑颗粒较大，质量较重，一般自然沉降下落到地面，定期清扫。

（5）厨房油烟：项目厨房系内部职工使用，产生的油烟量不大，油烟污染物浓度不高，经油烟净化器处理后，再经烟道于所在建筑物天面高空处达标排放。

（6）喷油、烘干工序：喷油烘干工序设置在密闭车间中进行，产生的废气经两个水喷淋装置单独处理后，再统一汇入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后高空排放。

（7）发电机：项目设 2 台 220kw 备用发电机，功率一共 440kw，设置于专用发电机房中。项目备用发电机燃油尾气经水喷淋处理后由专用管道引至所在建筑楼顶高空排放。

2、水污染源

（1）压铸机冷却水、吸附池循环水、水喷淋循环水、发电机尾气治理喷淋水、模具修整工序、冷却液循环使用，不得外排；有机废气治理喷淋水(30t/a)、清洗废水(10.17t/a)、水帘柜废水(30.24t/a)经固定的收集设施收集后交给有资质的单位处理。

（2）综合污水：污水经三级化粪池、厨房含油污水经隔油隔渣池预处理后，然后引至东莞市虎门镇宁洲污水处理厂处理。

3、声环境污染源

项目的主要噪声源为各生产设备及通风设备的运行噪声，除选用低噪声设备外，还采取合理的安装，合理布局，并设置减振底座进行降噪处理，再通过距离的衰减。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、环境空气影响评价结论

项目厨房油烟经油烟净化器处理后能满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）的有关要求；项目压铸工序产生的金属烟尘经收集后高空排放，达到《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078－1996）中金属熔化炉二级标准的要求；项目磨光、去批锋工序产生的粉尘收集后经吸附池吸附+水喷淋系统处理后高空排放，达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准的要求；项目喷油、烘干工序设在密闭车间，产生的有机废气收集后经水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置进行处理后高空排放；项目备用发电机尾气经收集后引至高空排放，各污染物达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新建二级标准；项目机加工、模具修整产生的金属粉尘（碎屑）通过自然沉降下落定期清扫，车间空气符合《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）要求.

因此，项目废气在落实上述治理设施的情况下污染物排放对周围环境空气的影响较小，其程度和范围均在可以接受的范围之内。

2、水环境影响评价结论

项目压铸机冷却水循环使用，定期补充，不外排；项目模具修整工序冷却过程用到切削油、火花机油，该冷却液定期捞渣后循环使用，不外排，同时由于循环过程中因受热及附着工件带走等因素损失，需定期添加切削油和火花机油；项目水帘柜废水、清洗、有机废气治理喷淋废水收集后定期交有资质的单位回收处理，不外排；项目粉尘治理喷淋水循环使用，定期捞渣和补充，不外排；纯水系统浓水属清净下水，直接排入市政雨水管网；项目综合污水经隔油隔渣池、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）第二时段三级标准后排入市政管网，由市政管网引入东莞市虎门镇宁洲污水处理厂处理，则对纳污水体的影响较小。

因此，项目对周围地表水环境的影响较小。

3、声环境影响评价结论

通过对噪声源采取适当隔音、降噪措施，使得项目产生的噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)2类标准的要求。对周围环境不造成明显影响。

二、审批部门审批决定：

东莞市环境保护局

东环建〔2019〕2421 号

关于东莞市虎门合力五金厂（第二次扩建）建设项目环境影响报告表的批复

东莞市虎门合力五金厂：

你单位委托湖南润美环保科技有限公司编制的《东莞市虎门合力五金厂（第二次扩建）建设项目环境影响报告表》已收悉。经研究，批复如下：

一、东莞市虎门合力五金厂在东莞市虎门南栅民昌路（与营业执照地址相符，北纬 22°47′44.01″，东经 113°42′4.84″）第二次扩建。项目占地面积 12875 平方米、建筑面积 7860 平方米，年加工生产五金配件 100 万个。主要设备为合金压铸机 21 台、中央熔炉 1 台、冲压机 35 台、精雕机 9 台、电焗炉 2 台、电烤箱 4 台、水帘柜 3 台（配套喷枪 9 把）、清洗槽 4 台、备用发电机（200KW）2 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、项目扩建后环境保护要求：

（一）不允许排放生产性废水。压铸机冷却水、吸附池循环水、水喷淋循环水、发电机尾气治理喷淋水、模具修整工序

冷却液循环使用，不得外排；有机废气治理喷淋水（30t/a）、清洗废水（10.17t/a）、水帘柜废水（30.24t/a）须经固定的收集设施收集后交给有资质的单位处理。

（二）综合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）压铸工序产生的废气经收集后高空排放，废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表2金属熔化炉二级标准；抛光、去批锋工序产生的粉尘经配套污染治理设施收集处理后高空排放，废气排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准要求；喷油、烘干工序须设置在密闭车间中进行，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《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）第II时段排放限值要求；发电机尾气经处理后高空排放，废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新污染源二级标准；厨房使用清洁能源，厨房油烟经油烟净化器处理后引至高空排放，油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）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。

东莞市环境保护局

2019年2月2日

—3—

表五

验收监测质量保证及质量控制：

为保证监测数据合理性、可靠性、准确性,广东华清检测技术有限公司根据《环境测技术规范》质量保证的要求,对监测的全过程(布点、采样、样品贮存、实验室分析和数据处理等)进行了质量控制

(1)验收监测时合理布设监测点位,保证各监测点位布设的科学性和可比性；

(2)监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准(或推荐)分析方法;

(3)监测过程中严格执行国家标准、行业标准或技术规范制；

(4)监测人员均通过考核,持证上岗；

(5)监测仪器设备均在检定有效期内。声级计在测试前后用标准发生源进行校准,测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB(A),若大于 0.5dB(A)测试数据无效；

(6)监测数据严格实行三级审核制度,经过校对、校核,最后由总工程师审定、技术负责人签发。

表六

验收检测内容：

检测条件

检测日期	气温（℃）	大气压（kPa）	湿度（%）	风速（m/s）	风向
2019.12.13	24.1	102.3	42.9	1.3	西北
2019.12.14	23.5	102.6	52.1	1.3	西北

1.废水

检测位置	检测项目	检测频次
综合污水排放口	pH 值、SS、COD_{Cr}、BOD_5、氨氮、动植物油	4 次/天，连续 2 天

2.废气

检测位置	检测项目	检测频次
喷漆、烘干工序废气处理前 1#	苯、甲苯、二甲苯、总 VOC_S	3 次/天，连续 2 天
喷漆、烘干工序废气处理前 2#		
喷漆、烘干工序废气排放口		
压铸工序废气排放口 1#	烟气黑度、颗粒物	3 次/天，连续 2 天
压铸工序废气排放口 2#		
抛光、去批锋工序废气排放口 1#	颗粒物	3 次/天，连续 2 天
抛光、去批锋工序废气排放口 2#		
发电机尾气排放口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	3 次/天，连续 2 天
厨房油烟废气排放口	油烟浓度	3 次/天，连续 2 天

3.厂界噪声

检测位置	检测项目	检测频次
厂界东北外 1 米处	厂界噪声	1 次/天，连续 2 天
厂界东南外 1 米处	厂界噪声	
厂界西南外 1 米处	厂界噪声	
厂界西北外 1 米处	厂界噪声	

表七

验收监测结果：

检测期间工况负荷（该工况负荷为企业提供已出具相关说明）

产品名称	检测日期	设计年产量	设计日产量	监测当天产量	生产负荷
五金配件	2019.12.13	100 万个	3333 个	2666 个	80%
	2019.12.14			2766 个	83%

1.、综合污水

单位：mg/L（pH 值除外）

检测项目	采样位置	检测日期	检测结果					限值	达标情况
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	日均值		
pH 值	排放口	2019.12.13	7.26	7.13	7.10	7.25	7.10~7.26	6-9	达标
	排放口	2019.12.14	7.26	7.14	7.22	7.06	7.06~7.26		达标
SS	排放口	2019.12.13	67	55	60	52	58	400	达标
	排放口	2019.12.14	62	57	50	54	56		达标
COD_{Cr}	排放口	2019.12.13	114	131	122	115	121	500	达标
	排放口	2019.12.14	116	120	122	117	119		达标
BOD_5	排放口	2019.12.13	32.7	41.3	34.4	35.7	36.0	300	达标
	排放口	2019.12.14	30.8	35.2	31.5	36.7	33.6		达标
氨氮	排放口	2019.12.13	13.2	13.2	13.2	13.7	13.3	—	—
	排放口	2019.12.14	17.3	18.1	13.0	13.1	15.4		—
动植物油	排放口	2019.12.13	3.20	3.77	3.65	3.42	3.51	100	达标
	排放口	2019.12.14	2.49	2.38	2.36	2.28	2.38		达标

注：1、综合污水参照广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级排放限值；
2、“—”表示参照标准 DB44/26-2001 中未对该项目作限制。

2、压铸工序废气 1#

浓度单位：mg/Nm³；速率单位：kg/h

排气筒高度	17m		处理工艺	水喷淋	
采样日期	频次及检测位置		标杆流量（Nm³/h）	颗粒物 浓度	烟气黑度（级）
2019.12.13	第 1 次	排放口	7669	<20	<1
	第 2 次	排放口	7847	<20	<1
	第 3 次	排放口	7476	<20	<1
2019.12.14	第 1 次	排放口	7816	<20	<1
	第 2 次	排放口	7979	<20	<1
	第 3 次	排放口	7623	<20	<1
排放限值				75*	1
达标情况				达标	达标

注：1、压铸工序废气参照《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 金属熔化炉二级标准；

2、“*”表示排气筒高度未高出周围 200m 半径范围的最高建筑 3m 以上，按其最高允许排放浓度限值的 50%执行，此结果已计算；

3、当颗粒物浓度小于等于 20mg/Nm³ 时，以＜20mg/Nm³ 表示。

3、压铸工序废气 2#

浓度单位：mg/Nm³；速率单位：kg/h

排气筒高度	15m		处理工艺	水喷淋	
采样日期	频次及检测位置		标杆流量（Nm³/h）	颗粒物 浓度	烟气黑度（级）
2019.12.13	第 1 次	排放口	1446	<20	<1
	第 2 次	排放口	1708	<20	<1
	第 3 次	排放口	1582	<20	<1
2019.12.14	第 1 次	排放口	1586	<20	<1
	第 2 次	排放口	1709	<20	<1
	第 3 次	排放口	1709	<20	<1
排放限值				75*	1
达标情况				达标	达标

注：1、压铸工序废气参照《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 金属熔化炉二级标准；

2、“*”表示排气筒高度未高出周围 200m 半径范围的最高建筑 3m 以上，按其最高允许排放浓度限值的 50%执行，此结果已计算；

3、当颗粒物浓度小于等于 20mg/Nm³ 时，以＜20mg/Nm³ 表示。

4、抛光、去批锋工序废气

浓度单位：mg/Nm³；速率单位：kg/h

排气筒高度	15m		处理工艺	/	
采样日期	频次及检测位置		标杆流量（Nm³/h）	颗粒物	
				浓度	速率
2019.12.13	第 1 次	排放口 1#	9020	<20	/
		排放口 2#	9621	<20	/
	第 2 次	排放口 1#	9317	<20	/
		排放口 2#	9915	<20	/
	第 3 次	排放口 1#	9042	<20	/
		排放口 2#	9362	<20	/
2019.12.14	第 1 次	排放口 1#	9045	<20	/
		排放口 2#	9635	<20	/
	第 2 次	排放口 1#	8748	<20	/
		排放口 2#	9047	<20	/
	第 3 次	排放口 1#	9349	<20	/
		排放口 2#	9918	<20	/
排放限值				120	1.45*
达标情况				达标	达标

注：1、废气参照广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准；
2、“*”表示排气筒高度未高出周围 200m 半径范围的最高建筑 5m 以上，按其高度对应的排放速率限值的 50%执行，此结果已计算；
3、当颗粒物浓度小于等于 20mg/Nm³ 时，以＜20mg/Nm³ 表示。

5、发电机尾气

单位：浓度 mg/Nm³；速率：kg/h

采样位置	发电机尾气排放口				处理工艺	水喷淋	
排气筒高度（m）	8				燃料	柴油	
检测日期及频次		标杆流量（Nm³/h）	检测项目及检测结果				
			颗粒物		二氧化硫		氮氧化物	
			浓度	速率	浓度	速率	浓度	速率
2019.12.13	第 1 次	523	35.4	1.9×10^{-2}	21	1.9×10^{-2}	36	1.9×10^{-2}
	第 2 次	551	40.2	2.2×10^{-2}	24	2.2×10^{-2}	44	2.4×10^{-2}
	第 3 次	557	32.5	1.8×10^{-2}	25	1.8×10^{-2}	38	2.1×10^{-2}
2019.12.14	第 1 次	531	35.2	1.9×10^{-2}	31	2.9×10^{-2}	34	2.8×10^{-2}
	第 2 次	512	31.2	1.6×10^{-2}	26	1.6×10^{-2}	33	1.7×10^{-2}
	第 3 次	539	36.8	2.0×10^{-2}	34	2.0×10^{-2}	44	2.4×10^{-2}
排放限值			120	0.49*	550	0.36*	240	0.10*
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标

注：1、发电机尾气参照《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）新污染源二级排放限值；
2、“*”表示排气筒高度达不到标准要求的 15 米时，其排放速率限值按表所列对应排放速率限值的外推法计算结果的 50%执行。

6、厨房油烟废气

单位：浓度 mg/Nm³；速率：kg/h

处理工艺	静电除油				规模	小型			
排气筒高度（m）	15				折算基准灶头数（个）	2			
采样位置	检测项目	检测日期及检测结果								限值 Limits
		2019.12.13				2019.12.14				
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	
厨房油烟废气排放口	实测排放风量（Nm³/h）	9614	9532	9720	9622	9635	9642	9634	9637	/
	油烟 浓度	0.15	0.40	0.58	0.38	0.52	0.25	0.66	0.48	2.0
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	/

注：油烟浓度排放参照《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）最高允许排放浓度。

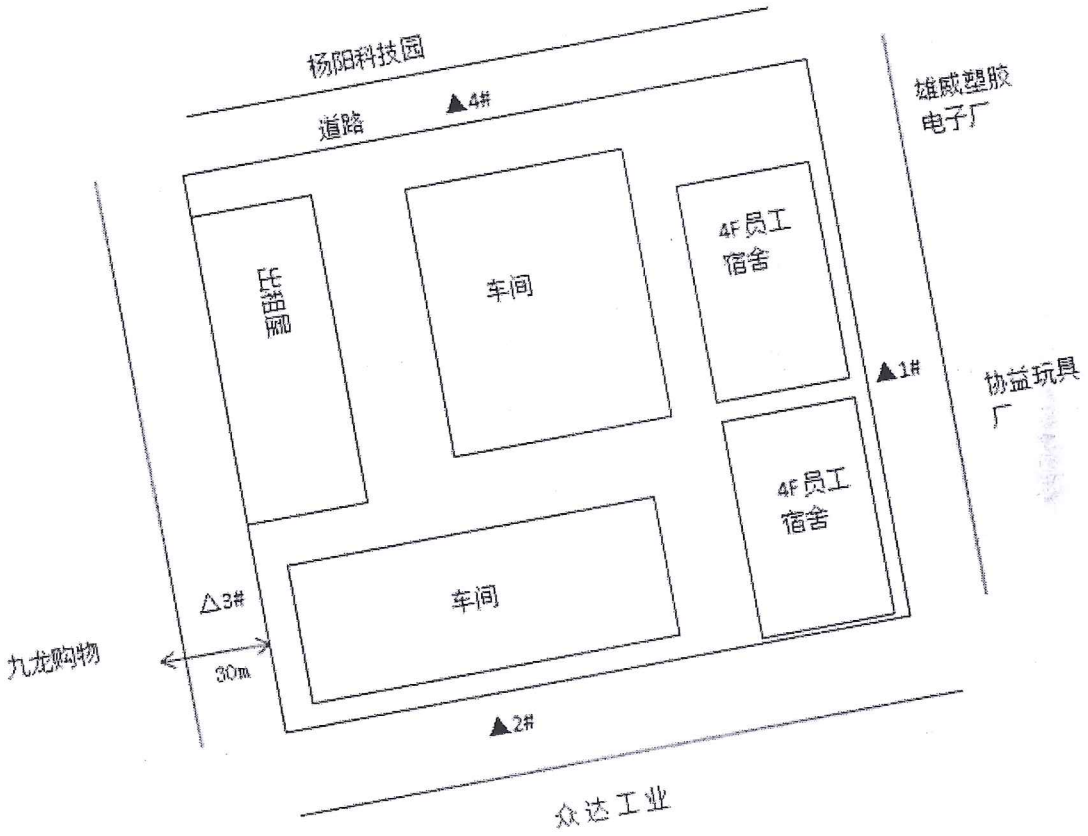
7、厂界噪声

单位：dB(A)

气象条件	2019.12.13 晴天，风速：1.3m/s 2019.12.14 晴天，风速：1.3m/s						
测点编号	检测位置	检测时间及检测时段		主要声源	检测结果	限值	达标情况
1#	厂界东北外 1 米处	2019.12.13	昼间	生产噪声	58	60	达标
		2019.12.14	昼间	生产噪声	58	60	达标
2#	厂界东南外 1 米处	2019.12.13	昼间	生产噪声	58	60	达标
		2019.12.14	昼间	生产噪声	58	60	达标
3#	厂界西南外 1 米处	2019.12.13	昼间	生产噪声	57	60	达标
		2019.12.14	昼间	生产噪声	57	60	达标
4#	厂界西北外 1 米处	2019.12.13	昼间	生产噪声	58	60	达标
		2019.12.14	昼间	生产噪声	58	60	达标

注：1、由于企业夜间不进行生产（企业已出具相关证明），故夜间噪声不作监测；

2、噪声参照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类排放限值。



附检测点位分布示意图：▲表示噪声检测点，△表示噪声敏感检测点。

验收监测结论：

1. 喷油、烘干工序废气：达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）第 II 时段排放标准。

2.压铸工序废气排放口：达到废气参照《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 金属熔化炉二级标准。

3. 抛光、去批锋废气排放口：达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准的要求。

4. 发电机尾气：达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新污染源二级标准。

5. 厨房油烟：达到《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）的要求。

6.噪声：厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类排放限值。

7.综合废水：达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准排放至市政下水道。