

东莞市和津塑料机械有限公司建设项目 竣工环境保护自主验收报告

建设单位：东莞市和津塑料机械有限公司

编制单位：东莞市顺翔环保工程有限公司

编制日期：2019 年 08 月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项目负责人: 彭华

填表人: 叶武胜

建设单位: 东莞市和津塑料机械有限公司(盖章) 编制单位: 东莞市顺翔环保工程有限公司(盖章)

电话: 13642889777

电话: 13712670663

邮编: 523000

邮编: 523000

地址: 东莞市中堂镇吴家涌北王路40号

地址: 东莞市南城区元美鸿福西路南城商务大厦505

号之一

表一

建设项目名称	东莞市和津塑料机械有限公司建设项目				
建设单位名称	东莞市和津塑料机械有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁扩建				
建设地点	东莞市中堂镇吴家涌北王路 40 号				
主要产品名称	主要从事除湿机、结晶罐、干燥罐及新型除湿机的加工生产				
设计生产能力	年产除湿机 60 台、结晶罐 50 台、50 台及新型除湿机 30 台				
实际生产能力	年产除湿机 60 台、结晶罐 50 台、50 台及新型除湿机 30 台				
建设项目环评时间	2019 年 6 月 19 日	开工建设时间	2019 年 6 月		
调试时间	2019 年 7 月	验收现场监测时间	2019 年 8 月 2-3 日		
环评报告表 审批部门	东莞市生态环境局	环评报告表 编制单位	湖南润美环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	50 万元	环保投资总概算	4.5 万元	比例	9%
实际总概算	50 万元	环保投资	4.5 万元	比例	9%
验收监测依据	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、《关于东莞市和津塑料机械有限公司建设项目环境报告表的批复》(东环建【2019】9788 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)》。				
验收监测评价标准、 号、级别、限值	1、项目在焊接工序、激光切割及打磨机打磨毛刺工序产生颗粒物，可达到广东省《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。 2、项目噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准的要求。				

表二

工程建设内容：

东莞市和津塑料机械有限公司位于东莞市中堂镇吴家涌北王路 40 号（北纬 23°06'38.36"，东经 113°40'3.16"），项目总投资 50 万元，占地面积 2557.7m²，建筑面积 2823.5m²，年产分别为除湿机 60 台、结晶罐 50 台、干燥罐 50 台及新型除湿机 30 台。环评审批的主要设备有：激光切割机 1 台、折弯机 1 台、剪板机 3 台、滚圆机 3 台、氩焊机 15 个、电焊机 4 台、手磨机 25 台及空压机 2 台等设备，详见 2019 年《东莞市和津塑料机械有限公司建设项目环境报告表》及其批复。

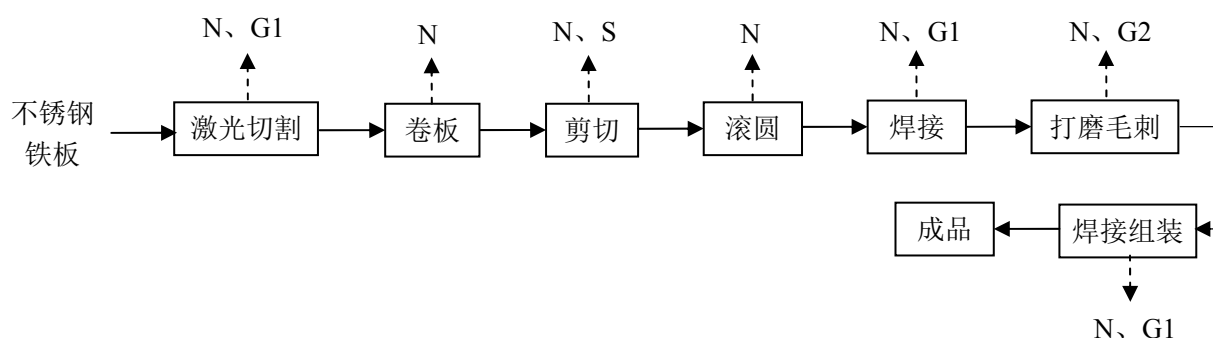
原辅材料消耗：

主要原辅材料

序号	材料名称	年消耗量
1	不锈钢 304	3 吨/年
2	不锈钢 201	72 吨/年
3	铁板	80 吨/年
4	氩气/二氧化碳	600 瓶/年（其中 40L/瓶）

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

产品生产工艺流程：



（注：N 机械噪声；G1 金属烟尘，G2 粉尘；S 边角料、金属碎屑）

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

激光切割及打磨毛刺工序：项目在生产过程中，产生少量的粉尘（颗粒物）产生浓度较低，呈无组织排放，通过加强车间机械通风措施，周界浓度不超过广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放标准。

焊接工序：项目在焊接的过程中，会有少量的焊接烟尘产生，设置移动式烟尘收集器将焊接烟尘（颗粒物）收集后排放（不设排放口），经处理后的焊接烟尘（颗粒物）无组织排放，排放量约为 0.0438t/a，经加强车间机械通风后，周界浓度不超过广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放标准。

2、噪声污染源

项目运营过程产生的噪声主要来源为各生产设备及通风设备的运行噪声运行时产生噪声，其噪声值为 70~85 分贝。

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. 项目员工均不在项目内食宿，不设员工厨房，故没有相关厨房油烟产生及排放。
2. 项目在不锈钢板、铁板等进行激光切割过程中，由于激光高温接触金属表面会产生少量的金属烟尘，其主要成分为颗粒物。通过加强车间机械通风措施，周界浓度不超过广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放标准。
3. 项目在焊接的过程中，会有少量的焊接烟尘产生，设置移动式烟尘收集器将焊接烟尘（颗粒物）收集后排放（不设排放口），并加强车间机械通风后，周界浓度不超过广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放标准。
4. 项目在手磨机打磨工件边界毛刺过程中会产生少量粉尘（颗粒物），通过加强车间机械通风措施，周界浓度不超过广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放标准。
5. 项目生活废水污水经三级化粪池预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后排放至市政污水管网，引至东莞市高埗污水处理厂深度处理。
6. 项目噪声经设置减震措施降噪、墙壁的阻挡消减后会有所减弱，对项目周围环境影响较轻。
7. 项目金属边角料经收集后交专业回收公司处理；项目员工办公及生活垃圾由环卫部门定期清运，可达到相应的卫生和环保要求。

二、审批部门审批决定：

东莞市生态环境局

东环建〔2019〕9788号

关于东莞市和津塑料机械有限公司 建设项目环境影响报告表的批复

东莞市和津塑料机械有限公司：

你单位委托湖南润美环保科技有限公司编制的《东莞市和津塑料机械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、东莞市和津塑料机械有限公司在东莞市中堂镇吴家涌北王路40号（厂址中心坐标：东经113°40'3.16"、北纬23°06'38.36"）建设，项目占地面积2400m²，建筑面积3135m²，年生产除湿机60台、结晶罐50台、干燥罐50台、新型除湿机30台，允许设置激光切割机1台、折弯机1台、剪板机3台、滚圆机3台、氩焊机15个、电焊机4台、手磨机25台、空压机2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：

（一）不允许排放生产性废水。

（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网，引至

城镇污水处理厂处理。

(三)焊接工序产生的烟尘经配套处理设施处理后无组织排放，激光切割、打磨工序产生的粉尘无组织排放，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限值。

(四)做好生产设备的消声降噪措施，边界噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

(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。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。一般工业固体废物在厂内暂存应符合《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、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。

四、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。

五、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。



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, 东莞市启丰检测技术服务有限公司根据《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

验收监测内容：

1、废气监测点位布设及监测时间、工况

监测点位	监测因子	监测时间及频次	工况
焊接、激光切割、打磨工序废气上风向参照点 1 [#]	颗粒物	2019-08-02，每天三次	80%
		2019-08-03，每天三次	85%
焊接、激光切割、打磨工序废气下风向监控点 2 [#]	颗粒物	2019-08-02，每天三次	80%
		2019-08-03，每天三次	85%
焊接、激光切割、打磨工序废气下风向监控点 3 [#]	颗粒物	2019-08-02，每天三次	80%
		2019-08-03，每天三次	85%
焊接、激光切割、打磨工序废气下风向监控点 4 [#]	颗粒物	2019-08-02，每天三次	80%
		2019-08-03，每天三次	85%

2、噪声监测点位布设及监测时间、工况

监测点位	监测因子	监测时间及频次	工况
厂界东外 1 米处	厂界噪声	2019-08-02，昼间一次	80%
厂界南外 1 米处			
厂界北外 1 米处			
厂界东外 1 米处	厂界噪声	2019-08-03，昼间一次	85%
厂界南外 1 米处			
厂界北外 1 米处			

表七

验收监测期间生产工况记录：

生产工况达到 80%以上。

验收监测结果：

1、无组织废气

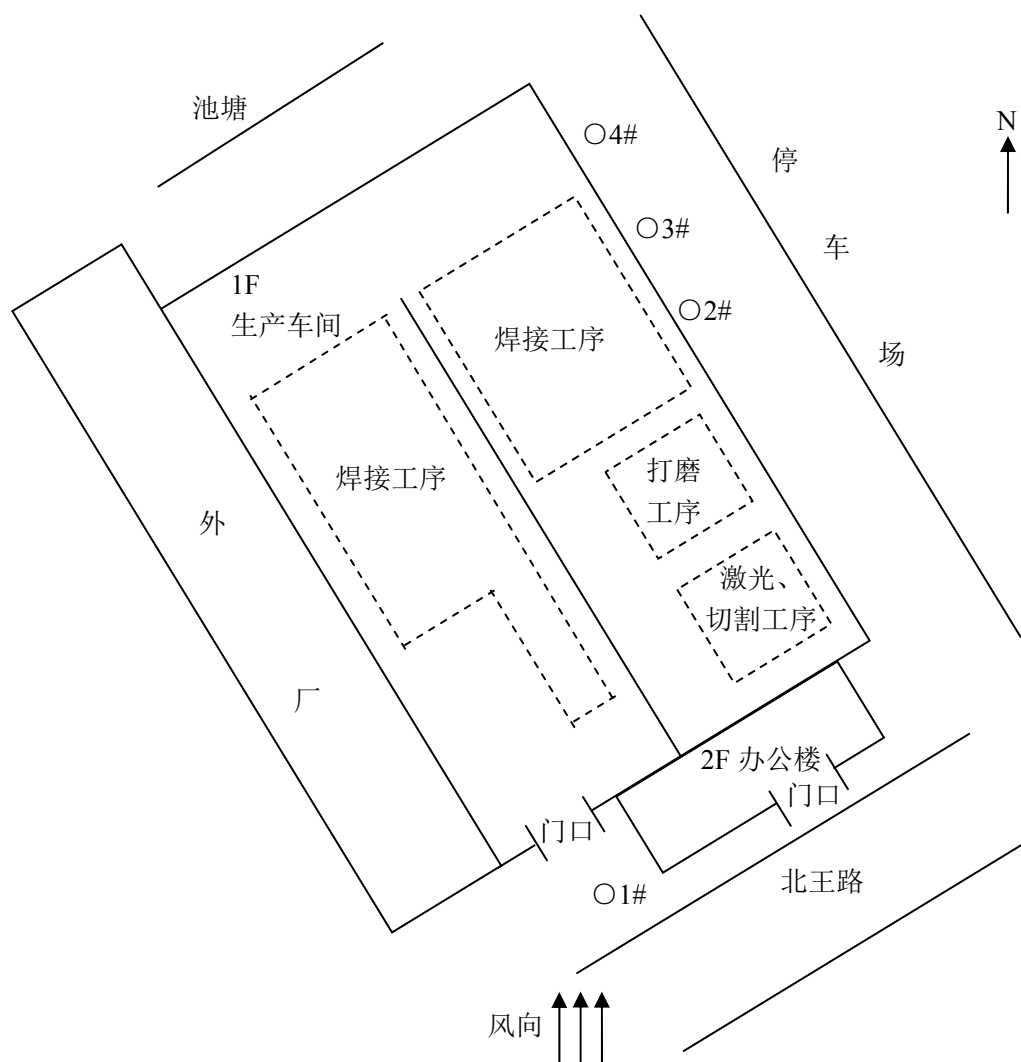
浓度单位：mg/m³

监测点位	监测时间	样品编号	监测项目及监测结果
			颗粒物
焊接、激光切割、打磨工序废气上风向参照点 1 [#]	2019 年 8 月 2 日	HJ190802340	0.22
		HJ190802341	0.23
		HJ190802342	0.18
	2019 年 8 月 3 日	HJ190803340	0.23
		HJ190803341	0.22
		HJ190803342	0.23
焊接、激光切割、打磨工序废气下风向监控点 2 [#]	2019 年 8 月 2 日	HJ190802343	0.65
		HJ190802344	0.63
		HJ190802345	0.62
	2019 年 8 月 3 日	HJ190803343	0.53
		HJ190803344	0.52
		HJ190803345	0.57
焊接、激光切割、打磨工序废气下风向监控点 3 [#]	2019 年 8 月 2 日	HJ190802346	0.58
		HJ190802347	0.57
		HJ190802348	0.55
	2019 年 8 月 3 日	HJ190803346	0.75
		HJ190803347	0.73
		HJ190803348	0.72
焊接、激光切割、打磨工序废气下风向监控点 4 [#]	2019 年 8 月 2 日	HJ190802349	0.52
		HJ190802350	0.48
		HJ190802351	0.47
	2019 年 8 月 3 日	HJ190803349	0.62
		HJ190803350	0.67
		HJ190803351	0.68
执行标准：《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值			1.0
结 果 评 价：			达标

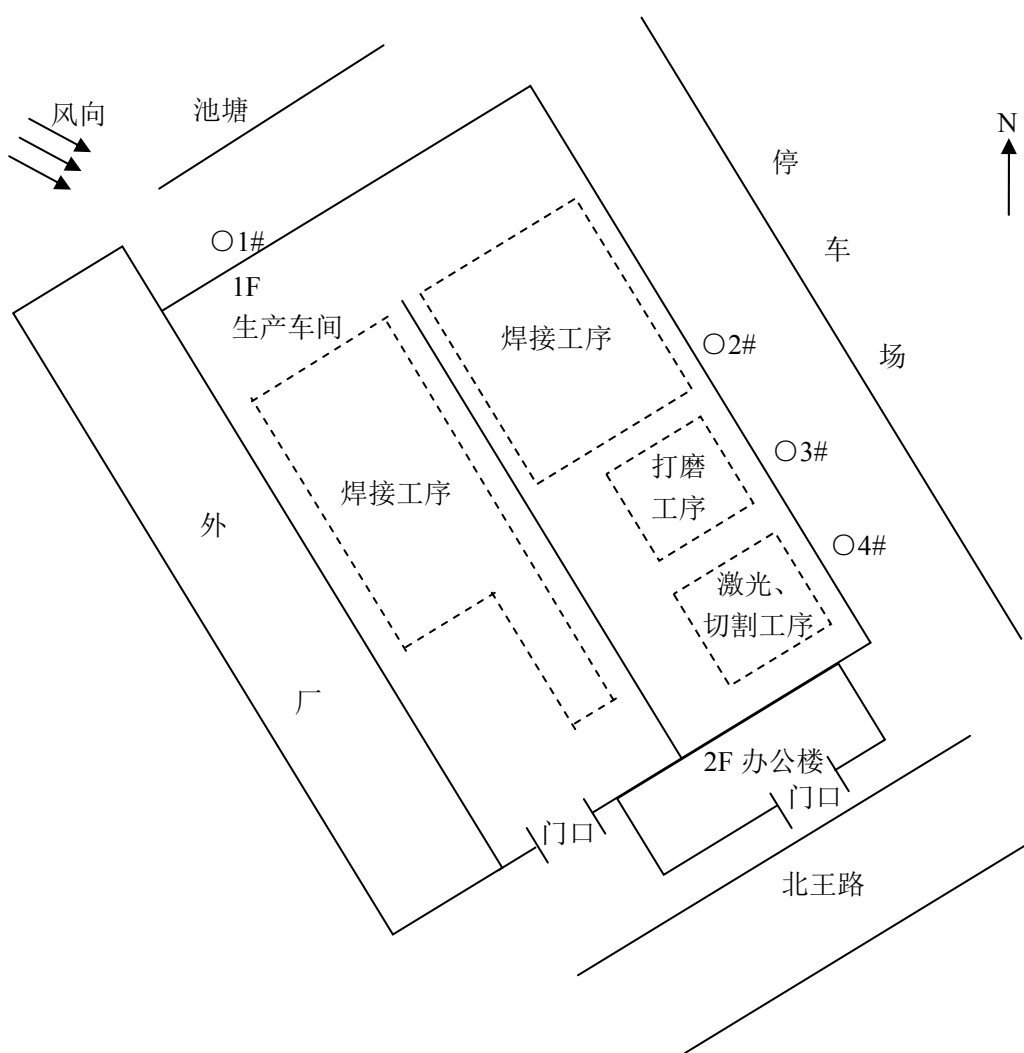
注：1、监控点 2[#]、3[#]、4[#]监测结果是未扣除参照值的结果；

2、用最高浓度的监控点位来评价。

2019-08-02 无组织废气监测点位分布示意图：○表示监测点



2019-08-03 无组织废气监测点位分布示意图：○表示监测点



2 噪声

(1)、监测方法

监测项目	方法依据	监测方法
厂界环境噪声	GB 12348-2008	工业企业厂界环境噪声排放标准

(2)、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：昼间 65dB(A)

(3)、监测结果

单位：dB(A)

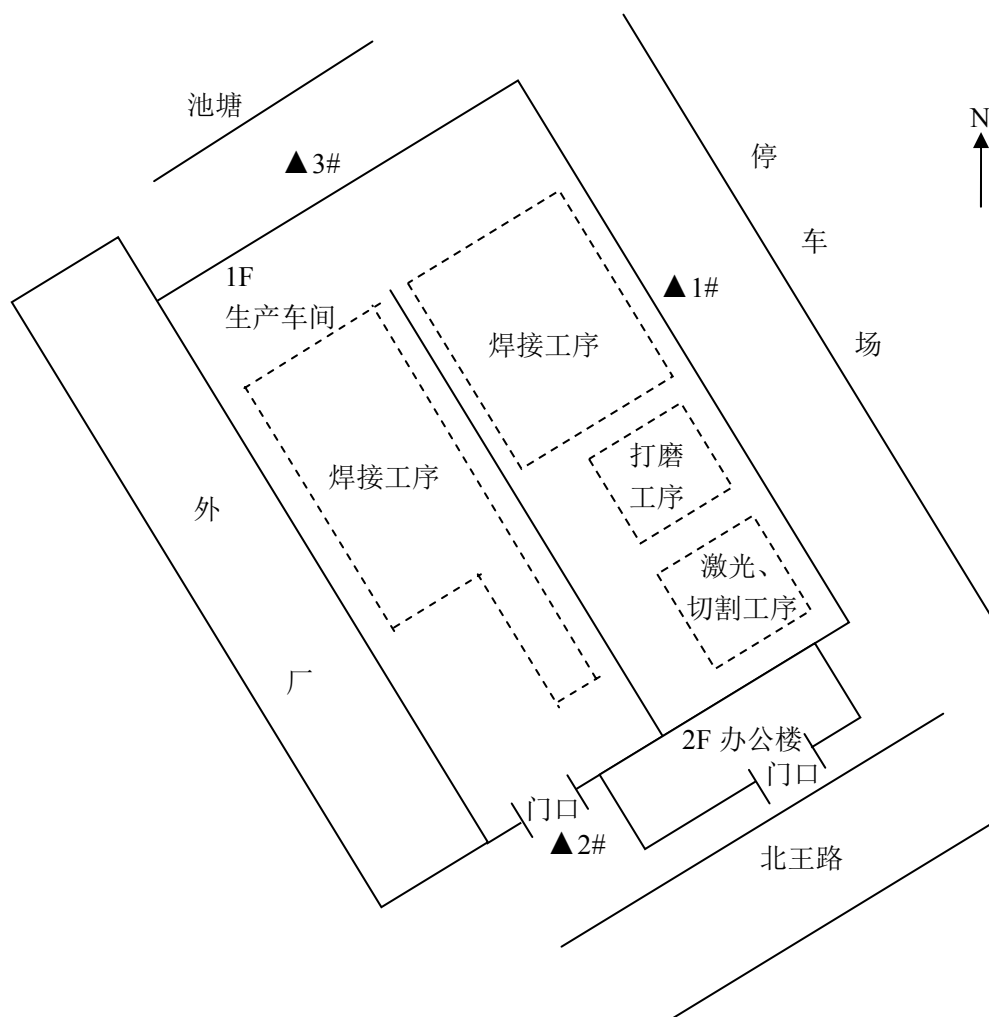
测点编号	监测点位	主要声源	监测值		评价
			2019-08-02（昼间）	2019-08-03（昼间）	
1#	厂界东外 1 米处	生产噪声	63	62	达标
2#	厂界南外 1 米处	生产噪声	62	63	达标
3#	厂界北外 1 米处	生产噪声	64	64	达标

注：①噪声测量值低于相应噪声源排放标准限值，未进行背景噪声的测量及修正；

②厂界西面与外厂共厂界，未设监测点；

③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。

点位分布示意图：▲表示监测点



表八

验收监测结论：

1、焊接、激光切割、打磨工序废气达到《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值标准。

2、厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类排放限值标准。